



# FACULTAD DE CIENCIAS EMPRESARIALES

## ESCUELA PROFESIONAL DE CONTABILIDAD

“CONTROL DE INVENTARIOS EN EL PROCESO PRODUCTIVO EN  
LA EMPRESA SCHROTH CORPORACIÓN PAPELERA S.A.C. DE ATE  
EN EL 2017”

### **TESIS PARA OBTENER EL TÍTULO PROFESIONAL DE: CONTADOR PÚBLICO**

AUTOR:

PALACIOS BERNAL, CARLOS BRUNO

ASESOR:

MG. DE LA CRUZ CARRIÓN, SABINO MARIANO


LÍNEA DE INVESTIGACIÓN:

AUDITORÍA Y PERITAJE

LIMA-PERÚ

2018

## PÁGINA DE JURADO

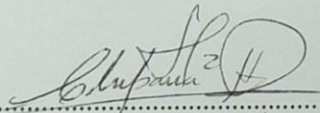
 <b>UCV</b> UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO	<b>ACTA DE APROBACIÓN DE LA TESIS</b>	Código : F06-PP-PR-02.02 Versión : 09 Fecha : 23-03-2018 Página : 1 de 1
--	---------------------------------------	---


El Jurado encargado de evaluar la tesis presentada por don **CARLOS BRUNO PALACIOS BERNAL**

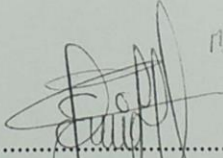
cuyo título es: "**CONTROL DE INVENTARIOS EN EL PROCESO PRODUCTIVO EN LA EMPRESA SCHROTH CORPORACION PAPELERA S.A.C. DE ATE EN EL 2017**".

Reunido en la fecha, escuchó la sustentación y la resolución de preguntas por el estudiante, otorgándole el calificativo de: 13 (Número) TRECE (Letras).

Lima, 09 de julio del 2018.

  
.....  
DR. RICARDO CHIPAWA CH  
PRESIDENTE

  
.....  
SECRETARIO  
Ms. Alberto Alvarez Lopez

  
.....  
VOCAL  
Edgardo Carmen

## **DEDICATORIA**

A mis dos madres Doris y Elizabeth y a mi padre Carlos, que son la inspiración de mi vida, por brindarme el apoyo, amor, comprensión y educación durante esta larga y hermosa carrera que es la Contabilidad.

A mis dos Ahijados Dominick y Brunella, por brindarme su amor y su ternura y por ser la fuerza que me impulsa a seguir adelante, para ser una mejor persona y mejorar profesionalmente.

## **AGRADECIMIENTO**

Agradezco a Dios por guiarme en el mejor camino y brindarme a una familia que me aconsejan en todo lo necesario para conseguir mis metas personales.

Mi agradecimiento eterno a Elizabeth Bernal, Doris Ramírez y Carlos Palacios por ser los principales autores que se cumplan mis sueños, gracias a ellos por cada día confiar y creer en mí y en mis expectativas, por ser mi soporte en la vida, por todo el esfuerzo que hacen para darme lo que tengo.

Le agradezco a la Universidad César Vallejo que permitió que estudiará la carrera que tanto he anhelado y querido en mi vida, también a los profesores por brindarme sus enseñanzas y consejos para poder ser un profesional de elite y a todas mis amistades que me ayudaron a lograr este objetivo.

## **DECLARATORIA DE AUTENTICIDAD**

Yo Carlos Bruno Palacios Bernal con DNI N° 71151934, declaro con asumir con todas las leyes y normas vigentes, en el estatuto de Grados y Títulos de la Universidad César Vallejo, por la cual manifiesto bajo mi juramento que toda la información que es legítima y verídica.

Además, declaro que la tesis es elaborada por mi persona, y para su preparación se ha utilizado a base de datos y hechos reales bajo las normas establecidas por la Universidad.

De tal modo de reconocerse información que contenga datos falsos, plagios u omisiones de documentos aportados, me someto a cumplir a las sanciones establecidas en las normas de la Universidad César Vallejo.

Lima, 09 de junio de 2018

---

Palacios Bernal, Carlos Bruno

## **PRESENTACIÓN**

Señores miembros del Jurado:

Nos es grato presentar la tesis titulada “Control de inventarios en el proceso productivo en la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate en el 2017” con el objetivo de optar el grado de Contador Público. En este trabajo de investigación tiene como finalidad determinar la influencia del control de inventarios (variable 1) en el proceso productivo (variable 2) en la empresa en mención, en el 2017.

Esperando cumplir con los requisitos para la aprobación.

Atentamente.

El autor.

## ÍNDICE

<b>PÁGINA DE JURADO .....</b>	<b>2</b>
<b>DEDICATORIA.....</b>	<b>3</b>
<b>AGRADECIMIENTO.....</b>	<b>4</b>
<b>DECLARATORIA DE AUTENTICIDAD.....</b>	<b>5</b>
<b>PRESENTACIÓN .....</b>	<b>6</b>
<b>RESUMEN .....</b>	<b>12</b>
<b>ABSTRACT .....</b>	<b>13</b>
<b>I. INTRODUCCIÓN .....</b>	<b>14</b>
1.1. Realidad problemática .....	14
1.2. Trabajos previos .....	17
1.3. Teorías relacionadas al tema.....	20
1.3.1. Control de Inventarios.....	20
1.3.2. Proceso productivo .....	35
1.4. Formulación del problema .....	49
1.4.1. Problema general .....	49
1.4.2. Problemas específicos .....	49
1.5. Justificación del estudio .....	49
1.6. Hipótesis.....	51
1.6.1. Hipótesis general.....	51
1.6.2. Hipótesis específicas .....	51
1.7. Objetivos .....	51
1.7.1. Objetivo general.....	51
1.7.2. Objetivos específicos.....	51
<b>II. MÉTODO .....</b>	<b>52</b>
2.1. Tipo y Diseño de investigación .....	52
2.2. Variable, operacionalización .....	53
2.2.1. Variable 1: Control de inventarios .....	53
2.2.2. Variable 2: Proceso productivo .....	54
2.3. Población y muestra.....	55
2.3.1. Población.....	55
2.3.2. Muestreo .....	55
2.3.3. Muestra .....	55

2.4.	Técnica e instrumentos de recolección de datos, validez y confiabilidad .....	56
2.4.2.1.	Resultados de la confiabilidad del instrumento.....	57
2.5.	Métodos de análisis de datos.....	60
2.6.	Aspectos éticos.....	60
<b>III.</b>	<b>RESULTADOS</b> .....	<b>61</b>
3.1.	Resultado Descriptivo .....	61
3.2.	Prueba de normalidad.....	79
3.3.	Resultados de prueba de hipótesis .....	83
<b>IV.</b>	<b>DISCUSIÓN</b> .....	<b>86</b>
<b>V.</b>	<b>CONCLUSIÓN</b> .....	<b>90</b>
<b>VI.</b>	<b>RECOMENDACIONES</b> .....	<b>92</b>
<b>VII.</b>	<b>REFERENCIAS</b> .....	<b>93</b>
	Referencias Bibliográficas .....	93
<b>ANEXOS</b>	.....	<b>97</b>
	Anexo 01: Instrumento .....	97
	Anexo 02: Validación de instrumentos por expertos.....	100
	Anexo 03: Matriz de consistencia .....	110
	Anexo 04: Definición operacional .....	111
	Anexo 05: Confiabilidad del instrumento de medición.....	113
	Anexo 06: Porcentaje Turnitin .....	115



## ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1 Control de Inventarios .....	21
Figura 2.Gestión de Inventarios .....	22
Figura 3. Rotación de Inventario .....	28
Figura 4. Días de Almacenamiento .....	28
Figura 5. Rol de Inventarios .....	29
Figura 6. Costos de adquisición .....	32
Figura 7. Costos de aprovisionamiento .....	33
Figura 8. Responsabilidad de P.C.P. ....	37
Figura 9. Factores Productivos.....	38
Figura 10. Mermas .....	40
Figura 11. Costos de conversión .....	41
<i>Figura 12</i> Gráfico de categoría para el control de inventarios .....	61
Figura 13 Gráfico de categoría para el Proceso productivo .....	63
Figura 14 Gráfico de la categoría para el control de existencia.....	64
Figura 15 Gráfico de categoría para el registro de inventario.....	65
Figura 16 Gráfico de categoría para los costos de inventarios.....	66
Figura 17 Gráfico de categoría para los métodos de valoración .....	68
Figura 18 Gráfico de categoría para el sistema de producción .....	69
Figura 19 Gráfico de categoría para la gestión de calidad .....	70
Figura 20 Gráfico de categoría para productos en proceso .....	71
Figura 21 Gráfico de categoría para productos terminados .....	73
Figura 22 Tabulación cruzada del Control de inventario y el proceso productivo	74
Figura 23 Tabulación cruzada del control de inventarios y productos en proceso	76
Figura 24 Tabulación cruzada del proceso productivo y registro de inventario ...	78
Figura 25 Q-Q Normal del Control de inventario .....	80
Figura 26 Q-Q Normal del Proceso productivo.....	81

## ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1. Ingreso de productos importados a almacén.....	23
Tabla 2. Salida de insumos de almacén.....	24
Tabla 3: Producción de Contómetros .....	42
Tabla 4: Producción de resmas (Conversión) .....	43
Tabla 5: Producción final de Contómetros .....	45
Tabla 6: Proceso final de producción de resmas.....	46
Tabla 7: Despacho de productos terminados .....	47
Tabla 8 Resultado del alfa de Cronbach del control de inventarios.....	57
Tabla 9 Confiabilidad del control de inventario - Alfa de Cronbach.....	57
Tabla 10 Resultado del alfa de Cronbach del proceso productivo .....	58
Tabla 11 Confiabilidad del proceso productivo - Alfa de Cronbach.....	58
Tabla 12 Resultado del alfa de Cronbach de ambas variables .....	59
Tabla 13 Confiabilidad de ambas variables - Alfa de Cronbach.....	59
Tabla 14 Categoría para Control de Inventarios.....	61
Tabla 15 Categoría Proceso Productivo.....	62
Tabla 16 Categoría para Control de existencias .....	63
Tabla 17 Categoría para Registro de Inventarios.....	65
Tabla 18 Categoría para Costos de Inventarios .....	66
Tabla 19 Categoría para Método de Valoración.....	67
Tabla 20 Categoría para Sistema de producción .....	68
Tabla 21 Categoría para Gestión de calidad .....	70
Tabla 22 Categoría para Productos en proceso.....	71
Tabla 23 Categoría para Productos terminados.....	72
Tabla 24 Control de inventarios y Proceso productivo (tabulación cruzada) .....	73
Tabla 25 Control de inventarios y productos en proceso (tabulación cruzada) ....	75
Tabla 26 Proceso productivo y registro de inventario (tabulación cruzada) .....	77
Tabla 27 Pruebas de normalidad del Control de inventarios y proceso productivo .....	79
Tabla 28 Prueba de normalidad de las dimensiones del Control de inventarios ..	81
Tabla 29 Prueba de normalidad de las dimensiones del Proceso productivo .....	82

Tabla 30 Prueba no paramétrica aplicando Rho de Spearman para ambas variables .....	83
Tabla 31 Prueba no paramétrica aplicando Rho de Spearman para la hipótesis específica 1 .....	84
Tabla 32 Prueba no paramétrica aplicando Rho de Spearman para la hipótesis específica 2 .....	85

## **RESUMEN**

En la investigación titulada “Control de inventarios en el proceso productivo en la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate en el 2017”, cuyo objetivo general es determinar la relación que tiene el control de inventarios durante el proceso productivo de las mercaderías.

El control de las existencias y/o inventarios es de suma importancia puesto que nos brinda seguridad y seguimiento eficiente sobre los stocks en los almacenes. De esta manera las existencias estarán listas para el seguimiento productivo y así evitar riesgos que perjudiquen a la compañía; al problema propuesto se busca resolver mediante soluciones que permitan optimizar los procesos y a su vez esta investigación pueda generar un aporte que ayude en inconvenientes similares que las empresas estén pasando.

Según el contexto y desarrollo de la investigación se considera que el tipo de investigación es fundamental y el enfoque es cuantitativo. Al mismo tiempo el nivel investigativo es descriptivo correlacional, mientras que el diseño es no experimental transversal. La presente investigación tiene como finalidad que el control de inventarios tiene un nivel relativo de 87,2% en el proceso productivo en la empresa SCP de Ate en el periodo 2017.

Palabra Claves: Control de Inventario, Proceso productivo, Almacén, stocks.

## **ABSTRACT**

In the research entitled "Control of inventories in the production process in the company Schroth Corporación Papelera S.A.C. of Ate in 2017 ", whose general objective is to determine the relationship that inventory control has during the productive process of the merchandise.

The control of stocks and / or inventories is of the utmost importance since it provides us with security and efficient tracking of the stocks in the warehouses. In this way the stocks will be ready for the productive monitoring and thus avoid risks that harm the company; the proposed problem is solved by means of solutions that allow optimizing the processes and in turn, this research can generate a contribution that helps in similar problems that companies are going through.

Depending on the context and development of the research, it is considered that the type of research is fundamental and the approach is quantitative. At the same time the investigative level is descriptive correlational, while the design is non-experimental transversal. The purpose of this research is to control inventories at a relative level of 87.2% in the production process in the company SCP de Ate in the 2017 period.

Keyword: Inventory control, production process, warehouse, stocks.

## I. INTRODUCCIÓN

### 1.1. Realidad problemática

A nivel internacional, recientemente se está utilizando el uso de la materia prima local, ya que se tenía una idea que la mejor calidad de materiales provenía del exterior. El principal problema de lo comentado es la deficiencia inspección de estos tipos de existencias que alteran el control de inventarios y perjudican los costos reales del producto. Aunque las empresas productoras han incrementado su nivel competencia, reanimando la economía en el país, se presentan problemas de calidad de productos debida que únicamente las empresas enfocadas a mejorar los procesos productivos son las que garantizan un buen crecimiento económico. Además, este inoportuno control de materiales también causa retrasos y desorganizaciones de producción, incremento de los costos, informaciones irregulares y pérdidas de utilidad en las empresas.

De este modo la fabricación de productos tiene que estar en constantes supervisiones desde la primera instancia que la materia prima ingresa a producción hasta la obtención del producto terminado, para ello se debe seguir un plan que optimice los procesos para minimizar los costos y controlar de manera eficiente el material.

Si no se le da importancia a estos imprevistos, se conservará pérdidas materiales y económicas, originando tiempos óseos en producción y como resultado incremento de los costos mismo. Es por ello que la correcta administración en los stocks sacará provecho de los materiales, disminuirá los gastos y se conseguirá controles adecuados de costos y existencias para obtener un proceso productivo seguro. (Villafuerte, 2015).

En el contexto nacional, en las empresas peruanas ocurre el problema del exceso de inventarios, en ocasiones muy seguidas las compañías se sobre estoquean para tener altos volúmenes de existencias para respaldar las ventas. Este inconveniente genera un desorden y hace que haya un descontrol en estos almacenes, ocasionando la falta de espacios; de esta manera la estadía de las materias primas generan un costo de almacenamiento puesto que los locales están copados de la mercadería en exceso.

Las situaciones que se pueden presentar por estos descontrolados ocasionarían que la empresa tenga que volver a planificar procesos que participen en la producción. Ante lo comentado, este control tiene que estar comprometido con todo el proceso productivo y así impedir los costos innecesarios lo cual genera dificultades en las gestiones administrativas, gastos de arrendamiento, personal y otros; si las existencias demoran mucho tiempo en convertirse en liquidez provocará una reducción en la rentabilidad. Como consecuencia, se deberá implementar un proyecto de negocios de tiempos justos para no caer en los costos de inversión, manipulación y control. (Fierro & Fierro , 2015).

En el contexto local, Schroth Corporación Papelera es una compañía que se dedica a la conversión y comercialización de diversos productos papeleros de la mejor calidad. En SCP Se considera que las metas planteadas a corto plazo han contribuido en el crecimiento, y por ello hoy en día se ha obtenido una gran expectativa en el mercado, generando un crecimiento constante en el transcurso del tiempo, y así obteniendo un posicionamiento estable.

Sin embargo, uno de los principales problemas es no saber llevar un buen control de los almacenes de la empresa, al mismo tiempo las existencias están siendo mal procesadas al momento de la producción misma. Incluso, se observa que se trabajan con pesos teóricos y determinados, lo que hace que su proceso sea medido por sistematización y no por optimización lo que origina un incremento de procesos productivos y por ende una subida de los costos reales del producto a convertir.

En la empresa se presentan situaciones en la cual no se realiza el correcto registro de las mercaderías y por más que el área de contabilidad lo solicite, los encargados o responsables que llevan este control no logran hacerlo de forma eficiente y ocasiona una información insuficiente e inútil, como resultado a este indicador se incrementan los costos de producción. El desorden que origina este asunto provoca cuantiosas pérdidas a la empresa ya que al no registrarlas provoca una compra innecesaria de los productos.

El proceso productivo está siendo afectado por estos inconvenientes presentados ya que no permiten una mejora que beneficie a la empresa. El sistema con que se trabaja para los controles de inventarios y/o costos no cumple con todos los requisitos que garanticen un buen funcionamiento y mejora continua de estos procedimientos, incluso el software es un poco ineficiente para los cálculos reales que solicitan los costos de producción ya que no se están tomando mucha importancia por la perfección de estos procesos.

La empresa cuenta con una infraestructura de una planta grande por lo cual se encuentra los almacenes principales de las existencias. Existen diferentes tipos de almacenes que son distribuidos de la siguiente manera: Almacén para materia prima, almacén para productos terminados, almacén para productos disponibles para la venta, almacén de suministros, repuestos, envases y envolturas, almacén de cuarentena.

Existe un almacén de cuarentena donde se encuentra todos los productos dañados, defectuosos, desperdicios y los residuos de la materia prima, el cual está en constantes observaciones debido a que estos están incrementando. Esto se debe a que el proceso de conversión de la materia prima está generando mucho margen de merma, como también se observa que las máquinas al momento de producción acumulan mucho refile de papel y ocasionan altos desperdicios y elevan los costos de materiales. Por tal motivo si la empresa sigue manteniendo todos estos negativos conllevará a que se sigan presentando estos problemas y si no se toma cartas sobre el asunto es posible que empeore la situación de la empresa.

De esta manera es importante tomar buenas decisiones referentes al inventario, con ayuda y organización del personal encargado para saber la cantidad necesarias de las mercancías. La cuestión aquí no es disminuir stocks de inventarios, tampoco es tener almacenes llenos para acaparar las ventas, la importancia es mantener y cuidar la cantidad apropiada para el beneficio de la empresa dando una estabilización en los costos y calidad en las existencias. Se puede decir también, que la finalidad de este control mantendrá al tanto la cantidad necesaria a gestionar y la cantidad que se espera reaprovisionar para que no ocurra una subida de costos. De este modo, se aconseja a la compañía



contar con algún sistema que permita una administración de inventarios adecuados. (Núñez, Guitart, & Baraza, 2014).

## 1.2.Trabajos previos

(Carrillo, 2014), en su tesis titulada “Procesos de Producción y los resultados económicos de la empresa INTALVID” desarrollada en la Universidad Técnica de Ambato de Ecuador para optar el título de Ingeniera en Contabilidad y Auditoría CPA., cuyo objetivo general es analizar los procesos de producción y los resultados económicos de la empresa, para la determinación de la situación real de la empresa INTALVID. De igual modo su tipo de investigación es de campo y documental, su nivel de estudio es descriptiva y el diseño no experimental, con una población de 13 personas y una muestra de la misma magnitud.

Concluye que la deficiente definición de los procesos de producción provoca reducción de la eficiencia de la producción, desperdiciar tiempo y recursos en la empresa, además indica que se debe implementar un sistema de costos por órdenes de producción en la empresa, para determinar el costo de la producción y obtener información financiera verás, además a través de este fijar un precio de venta adecuado y ser competitivos en el mercado.

(Garzón, 2014), en su trabajo de investigación titulada “El Control de Inventarios y su incidencia en los Costos de Producción de la Empresa de Mantenimiento y Servicio de Carrocerías “MANSER” de la ciudad de Ambato” desarrollada en la Universidad Técnica de Ambato de Ecuador para la obtención previa de título de Ingeniera en Contabilidad y Auditoría CPA, cuyo objetivo principal es Diagnosticar la incidencia del control de inventarios, para la adecuada determinación del costo de producción en la empresa de Mantenimiento y Servicio de Carrocerías MANSER. De la misma manera su tipo de investigación es de campo y documental su nivel de estudio es descriptivo y el diseño no experimental, con una población de 37 trabajadores y la muestra sería una muestra poblacional.

Concluye que La mayoría de encuestados afirman que se debe aplicar correctamente un sistema de control de inventarios, que ayude a asignar

correctamente el costo de producción. Además, Se concluye que la mayoría de los encuestados afirma que es necesario realizar un adecuado control de inventarios para el correcto uso de la materia prima y suministros y Finalmente la mayoría de encuestados afirman que un eficiente modelo de inventarios ayudará a gestionar las existencias de acuerdo con las necesidades de la empresa.

(Asunción & Baca, 2015), en su tesis titulada “El control de inventarios y su incidencia en la industria de productos plásticos de la Ciudad de Lima”. Desarrollada en la Universidad Nacional del Callao en Perú para optar el título profesional de Contador Público, cuyo objetivo general es determinar en qué medida el control de inventarios incide en la actividad de la industria de productos plásticos de la ciudad de lima. Según su naturaleza es de tipo cuantitativa y según el nivel de investigación es de descriptivo y su diseño no experimental. Con una población de 260 trabajadores y una muestra de 78 personas.

Concluye que la importancia de aplicar un buen aprovisionamiento como instrumento de medición de un óptimo control de inventarios en la empresa Industrias Plásticas R&M S.A.C., radica principalmente en la implementación de una política de stock de existencias óptimo , como parte del desempeño de su actividad esto por medio del empleo de una estructura de abasto que le permite aprovisionar de manera oportuna bienes y/o servicios, la continua evaluación de lo que se compra y a qué proveedores se le compra, teniendo como factores de medición la capacidad de respuesta, tiempo de espera, calidad y precisión de la entrega.

(Salvador, 2016), en su tesis titulada “El control interno de inventarios y su incidencia en la rentabilidad de la empresa Asesoría y Eventos Pacífico SAC – Trujillo – 2015” desarrollada en la Universidad César Vallejo de Perú para obtener el título profesional de Contador Público, con la finalidad de determinar la incidencia del control interno de inventarios en la rentabilidad de la empresa Asesoría y Eventos Pacífico SAC en Trujillo en el 2015. El nivel de la investigación es descriptivo con diseño no experimental y de corte trasversal.

La población del presente trabajo es La empresa y su muestra es el área de almacén durante el 2015.

Concluye que la propuesta de mejoras de control en el área de inventarios logrará que la rentabilidad aumentara más de un punto porcentual, lo cual, favorecería en la toma de decisiones, en librarnos de costos innecesarios y de mejorar en cuanto a la capacitación del personal y de la regularización oportuna de productos y mostrar un rubro de mercadería lista para ser vendida.

(Misari, 2012). En su tesis titulada “El control interno de inventarios y la gestión en las empresas de fabricación de calzado en el distrito de Santa Anita” desarrollada en la Universidad de San Martín de Porres de Perú para obtener el título profesional de contador público, cuyo objetivo es establecer si el control interno de inventarios influye en la gestión de las empresas de fabricación de calzado en el distrito de Santa Anita. Del mismo modo el tipo de investigación es aplicada y su nivel descriptivo, con una población de 500 personas y una muestra de 40 personas.

Concluye que las revisiones físicas periódicas permiten la actualización y rotación de los inventarios, evaluando las existencias que no tienen mucha salida, y como resultado estableciéndose agresivas campañas de marketing para evitar pérdidas a la empresa. También deduce La actualización permanente del registro sistemático de inventarios da como resultado el eficiente cálculo y proyección de la distribución y marketing de los productos elaborados.

(Albujar & Huamán, 2014), en su tesis titulada “estrategias de control de inventarios para optimizar la producción y rentabilidad de la empresa Agro Macathon S.A.C.” desarrollada en la Universidad Autónoma del Perú para obtener el título de contador público, cuyo objetivo general es de diseñar una estrategia de control de inventarios para optimizar la producción y rentabilidad de la mencionada empresa. Su tipo de investigación es descriptivo, y el tipo de diseño de estudio es no experimental ya que no se manipularon las variables, con una población de 25 trabajadores y se tomará una muestra poblacional.

Concluye que la empresa no efectúa el control de sus inventarios a través de un Kardex o tarjeta de control visible Bincard que le permita conocer en tiempo real el número exacto de los insumos que mantiene para la alimentación de las vacas. Al mismo tiempo concluye que como no se cuenta con información precisa de los suministros no se tienen información real de la rentabilidad que le genera esta actividad, tampoco se tiene determinado la producción real que generan las vacas ya que no hay un control específico de ello.

### 1.3. Teorías relacionadas al tema

#### 1.3.1. Control de Inventarios

##### 1.3.1.1. Inventarios

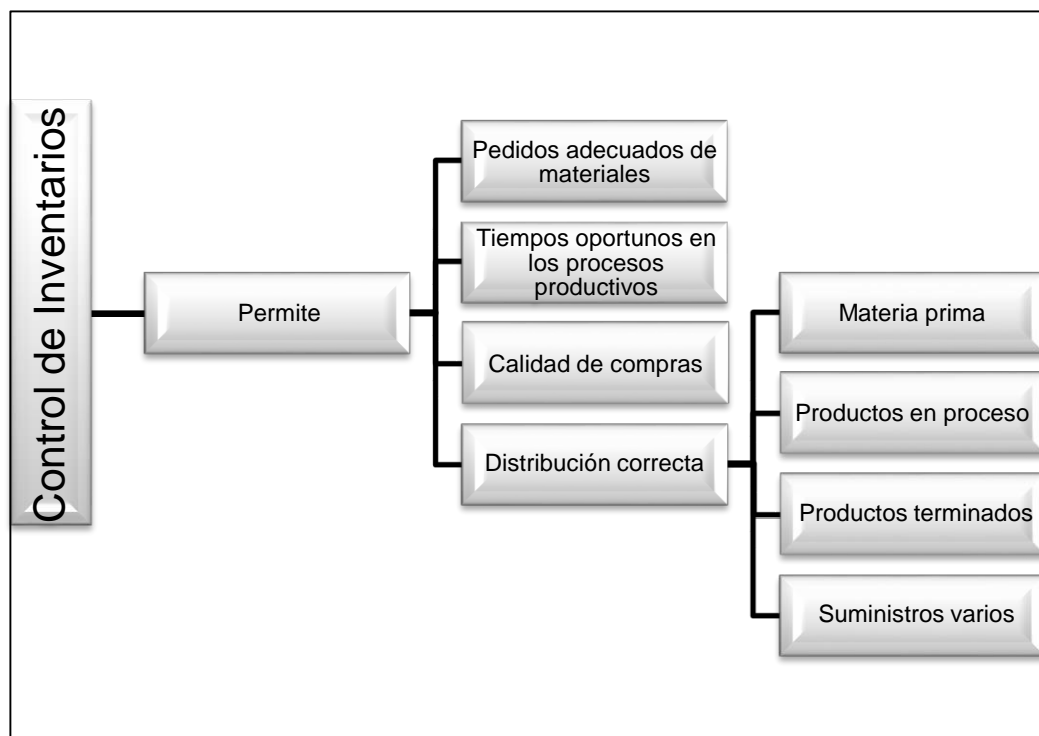
Los inventarios son recursos materiales que se tienen mantenidos para la venta, de modo que se considera que su manejo contable beneficiará los controles apropiados de las existencias garantizando así reportes ventajosos para los estados financieros de la empresa. En la mayoría de empresas comerciales e industriales el inventario es el principal activo como también el principal gasto de la compañía. Es por ello que las empresas deben de realizar constantes supervisiones de stocks para obtener información que respalde su buen funcionamiento. (Mendoza & Ortiz, 2016).

##### 1.3.1.2. Control de Inventarios

Un inventario se caracteriza como el registro documental de las existencias disponible para la venta o el consumo de producción de un bien. Del mismo modo el control de inventarios es la acción que permite el correcto manejo de las existencias, ya sean existentes o estén en proceso de transformación, revisando con prevención los requisitos de dichos procesos, analizando los periodos de compras, stock adecuado de las mercaderías para cuidar las ventas. Es por ello que la importancia que tiene estos tipos de controles es saber obtener información suficiente para la reducción de los costos productivos, manteniendo un óptimo nivel

de mercaderías, reducir también gastos operativos y permitirá además estados financieros confiables.

El objetivo de la empresa de contar con un inventario adecuado es saber manejarlo como seguridad frente a problemas que podrían ocurrir durante el proceso productivo, de este modo si ocurriera una insuficiencia de materiales en el mercado o un incremento inesperado en las ventas, de ser así la falta de la materia prima y otros, haría que la empresa compre sin la planificación programada incrementado así los costos operacionales. Además, la empresa deberá mantener los niveles de inventario según la oferta y demanda proyectada al siguiente mes y se considera que una cantidad razonable impediría un exceso de stock de materias primas de modo que conservar lo mínimo necesario permitirá una mejor gestión de los inventarios. (Van den Berghe, 2016, págs. 41-43).

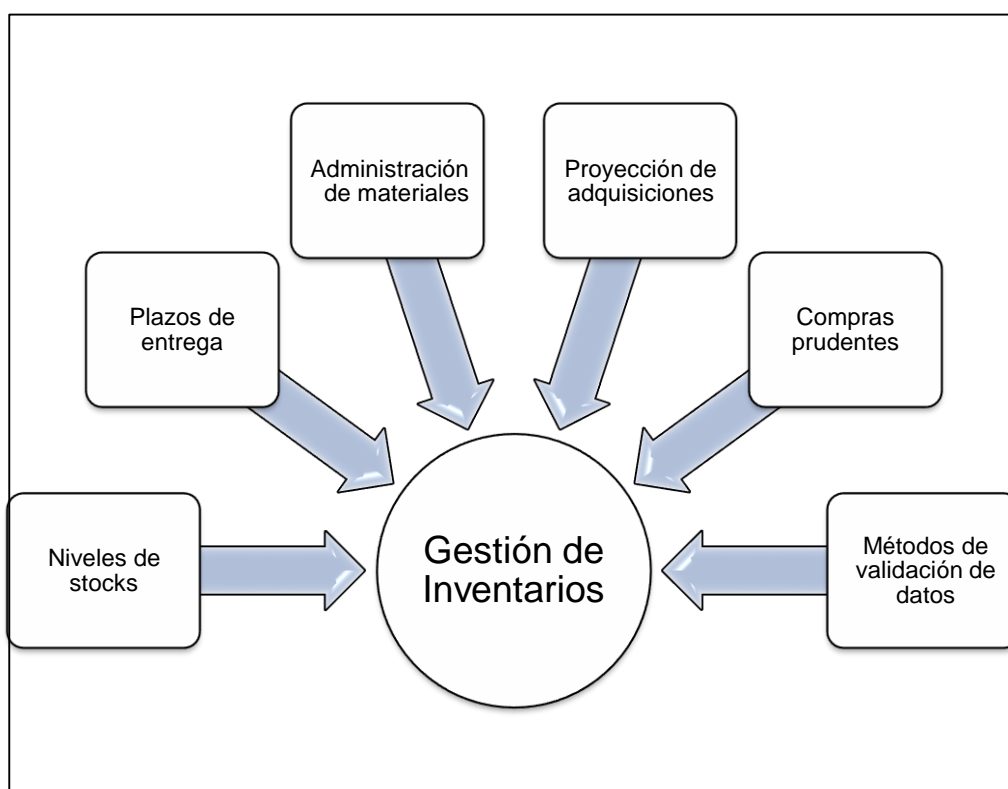


*Figura 1 Control de Inventarios*  
*Fuente: Elaboración propia*

### 1.3.1.3. Gestión de inventarios

La obligación de contar con un óptimo inventario nace por el compromiso de organizar y gestionar los diferentes escenarios que se dan el sistema productivo como el saber suministrar las existencias, cumplir las entregas de productos en el tiempo establecido según la demanda de los clientes y compras oportunas a nuestros proveedores. La naturaleza de gestionar los inventarios tiene dos factores tanto positivos como negativos, el primero permite la flexibilidad operativa (ritmo eficaz) y el segundo incremento de costos financieros y de gestión. Es por ello que todo gestor de inventarios deberá disminuir los niveles de existencias al mismo tiempo asegurar las provisiones para que estas sean entregadas al momento establecido y evitar posibles costos en exceso. (Cruelles, 2012, págs. 44-45).

En la siguiente Figura podemos observar de manera más simplificada.



*Figura 2. Gestión de Inventarios*  
*Fuente: Elaboración Propia*

#### 1.3.1.3.1. Gestión de almacenes

- Se deberán centralizar los almacenes en la menor cantidad de ubicaciones posibles.
- Todo almacén deberá contar con un Jefe de Almacén con las siguientes responsabilidades. Registrar todo movimiento físico de productos y mercaderías, tanto ingresos y salidas sin excepción, las cuales deberán estar acompañados de los siguientes documentos:

- Guía (Nota) de Ingreso
- Vale (Guía de Salida)
- Guía de Remisión

Estos documentos deberán ser pre-numerados y los responsables de los almacenes deberán mantener estrictamente al día un archivo de ellos en estricto orden correlativo.

- El responsable del almacén deberá enviar una copia de todos los documentos emitidos al archivo central.

*Tabla 1. Ingreso de productos importados a almacén*

	ACTIVIDAD	RESPONSABLE
1	Recibir orden de compra.	Jefe de almacén
2	Entregar orden de compra a montacargista.	Jefe de almacén
3	Recibir orden de compra.	Montacargista
4	Bajar material a zona libre.	Montacargista
5	Verificar el material según la orden de compra.	Montacargista
6	Realizar la inspección ocular al momento de descargar el material.	Montacargista
	<b>Estado del material OK.</b>	
7	Sí, ir al paso 11.	Montacargista
8	No, separar el material indicando el lote de importación.	Montacargista
9	Informar al jefe de almacén.	Montacargista
10	Informar a logística. Seguir procedimiento según sea el caso.	Jefe de almacén
11	Pesar el material según políticas de muestreo.	Montacargista
	<b>Conforme.</b>	
12	Sí, ir al paso 16.	Montacargista.
13	No, informar al jefe de almacén.	Montacargista
14	Verificar que el material no está conforme.	Jefe de almacén
	<b>Material conforme.</b>	

15	No, informar a Logística. Seguir procedimiento según sea el caso.	Jefe de almacén
16	Sí, informar a Logística. Seguir procedimiento según sea el caso.	Montacargista
17	Asignar código según el material.	Montacargista
18	Ingresar material al almacén.	Montacargista
19	Emitir nota de ingreso a almacén.	Jefe de almacén
20	Actualizar los stocks en el sistema.	Jefe de almacén
21	Enviar nota de ingreso a almacén cuentas por pagar.	Jefe de almacén

Fuente: Elaboración propia

*Tabla 2. Salida de insumos de almacén*

	ACTIVIDAD	RESPONSABLE
1	Solicitar insumos al jefe de área.	Operario
2	Emitir pedido (2 copias).	Supervisor
3	Firmar la solicitud de insumos.	Supervisor
4	Archivar 1 copia y entregar 1 copia al operario.	Supervisor
5	Recibir solicitud de insumos y entregarla a encargado de almacén.	Operario
6	Recibir solicitud de insumos	Encargado de almacén
	<b>Hay material.</b>	
7	No, emitir solicitud a Logística	Encargado de almacén
8	Informar a Jefe de Área. Seguir procedimiento de compras locales.	Encargado de almacén
9	Sí, firmar la solicitud de insumos.	Encargado de almacén
10	Despachar insumos.	Encargado de almacén
	<b>Recibir insumos.</b>	Operario
11	Verificar los insumos.	Operario
	<b>Conforme.</b>	
12	No, reclamar. Ir al paso 10.	Operario
13	Sí, firmar la solicitud de insumos. Ir al paso 16.	Operario
14	Archivar solicitud de insumos firmada.	Encargado de almacén
15	Actualizar stocks. (FIN).	Encargado de almacén
16	Llevar el insumo a producción. (FIN).	Operario

Fuente: Elaboración propia

#### 1.3.1.3.1.1. Guía de remisión

Se denomina guía de remisión al documento que registra el tránsito y movimientos de todas las mercancías de la empresa.

Una idea sobre la guía de remisión nos brinda Perú Contable en su publicación Gestión Contable y Tributaria nos indica que es un documento que efectúa el traslado de bienes y que es



beneficiosa por la contabilidad porque es un sustento de los egresos de los diferentes almacenes. De esta manera, el registro deberá estar anotado en el kardex o libro de inventarios.

En la empresa también existen otros documentos que registran los movimientos de las diferentes existencias. Como veremos a continuación.

Nota de Ingreso a almacén:

- Con este documento se registra todo ingreso al almacén de mercadería comprada por la empresa.
- Toda mercadería que ingresa a almacén deberá estar acompañada de los siguientes documentos:
  - Orden de compra visada por el Jefe de inmediato.
  - Guía de Remisión en el caso de compras locales o packing list en el caso de importaciones.

Boleta de Ingreso a Almacén:

- En este documento se registran todos los ingresos de producción a almacén, también se utilizará para la entrega de material para servicio a terceros.
- Este documento debe especificar:
  - Material entregado.
  - Peso del material.
  - Responsable del material.
  - Orden de trabajo
- Este último se genera una copia de este documento que se registran todas las salidas de mercaderías de almacén.

#### 1.3.1.3.2. Kardex Valorizado

El kardex es el registro de las inventarios pertenecientes a la empresa, donde se apuntan los ingresos y salidas de todas las existencias como también sus valores que poseen cada una de ellas.

Entonces cuando nos referimos al Kardex quiere decir que es la circulación de los recursos durante un determinado tiempo el cual se verá relacionado cuando se compre, cuando estos pasen al proceso productivo o cuando ya se haya vendido el producto final.

El Kardex es muy importante para una empresa ya que permite controlar de manera eficaz los inventarios siempre y cuando este sea bien ejecutado. Además, para medir su valor de los inventarios, mediante el Kardex podemos aplicar los diferentes métodos de valorización como PEPS, UEPS o Costo promedio ponderado.

Asimismo (Vásquez, 2011), nos indica que el Kardex es utilizado en el sistema de inventario parmente el cual posibilita tener un control continuo del inventario, teniendo así un registro al día de las entradas y salidas y saber lo que realmente queda de stock con su respectivo valor de venta. Determina también el costo exacto al momento de venderse un producto. (párr. 3).

#### 1.3.1.3.3. Indicadores de gestión

##### 1.3.1.3.3.1. Planificación

En la empresa SCP S.A.C. el costo se determina usando el método promedio ponderado, excepto en el caso de las existencias por recibir, que se determina usando el método de identificación específica. El costo de los productos terminados y de los productos en proceso comprende el costo de la materia prima, mano de obra directa, otros costos directos y gastos generales de fabricación y, excluye los gastos de financiamiento y las diferencias de cambio. El valor neto realizable es el precio de venta estimado en el curso normal del negocio, menos los costos estimados para poner las existencias en condición de venta y para realizar su comercialización. Por las reducciones del valor en libros de las existencias a su valor neto realizable, se constituye una estimación para desvalorización de existencias con cargo a resultados del ejercicio.

Ya que el sistema de información utilizado por la empresa no brinda información confiable debido a que cada departamento trabaja independientemente existiendo diferencia en el manejo de una misma información. De tal sentido con respecto a los procedimientos contables se recomienda lo siguiente:

- Llevar adecuado control de los movimientos de inventarios, mercadería en warrants, suministros y materiales y embalajes (Kardex automatizado).
- Valoriza las mercaderías e insumos por el método del costo promedio.
- Emitir cotizaciones y órdenes de compra para todo proceso de compra local.
- Recibir las mercaderías con factura o guía de remisión del proveedor, las cuales deberán ser registradas en llevándose un registro de los movimientos y generar un parte de entrada a almacén.
- Se debe tener un control adecuado de las compras.
- Establecer parámetros de reposición para controlar eficientemente los inventarios y reducir el número de gestiones de compra.

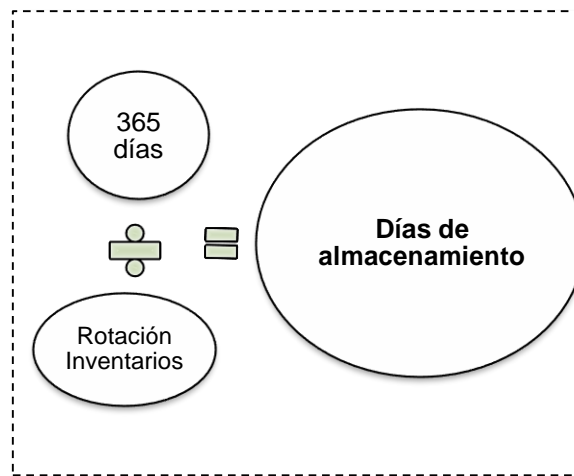
#### 1.3.1.3.3.2. Rotación de existencias

Para medir un indicador de gestión de existencias es necesario utilizar algunos ratios de medición de eficiencia operativa esto permitirá a la empresa a que tenga un mejor control de sus inventarios, incluso de manera oportuna se conocerá con que frecuencia las existencias están dando vuelta y cuánto tarda en convertirse en dinero o en todo caso determinar el nivel de ventas.

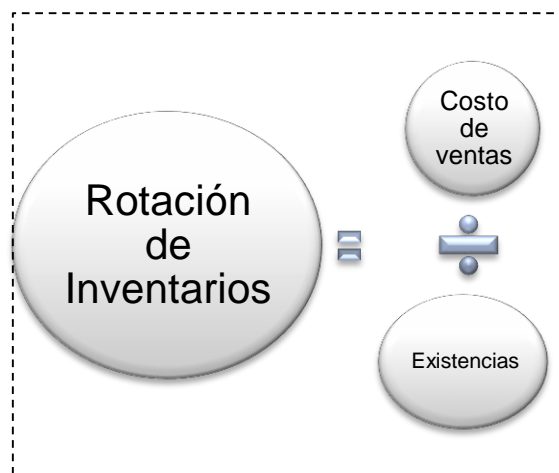
Para contar con una buena eficiencia operativa en existencias se debe mantener la capacidad adecuada de stock de inventarios, tener lo mínimo posible de existencias, siempre y cuando este no afecte la productividad ni mucho menos las ventas de la empresa.

Para desarrollar este indicador se debe calcular cuantas veces vaciamos y cuantas veces abastecemos los almacenes durante un periodo dando como resultado el número de vueltas que se le da al almacén cada año. A partir de este indicador se podrá determinar los días promedios que los materiales se encuentre disponibles. (Martín, 2011, pág. 102).

Como podemos observar en las siguientes figuras que muestra la fórmula del cálculo para determinar la rotación de existencias.



*Figura 3. Rotación de Inventario*  
*Fuente: Elaboración Propia*



*Figura 4. Días de Almacenamiento*  
*Fuente: Elaboración Propia*

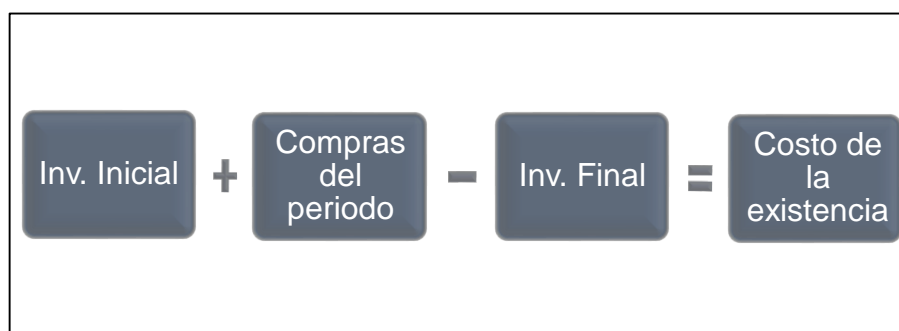
#### 1.3.1.4. Sistema de registro de inventarios

La mantención de tener un inventario óptimo ya sea para la venta o para un uso futuro en la producción, se deberá aplicar algunos sistemas que permitan la correcta gestión de los stocks de las mercaderías.

##### 1.3.1.4.1. Sistema de inventario periódico

Es una técnica que las compañías de bajos movimientos en sus inventarios tienden a usar para tener un control adecuado en las existencias, mediante un análisis periódico. El sistema físico, como su propio nombre lo menciona, se requiere realizar un conteo físico para determinar el costo de venta asumido por la empresa durante un periodo.

En la siguiente figura observaremos como las empresas que cuentan con inventarios de bajo costos miden el valor final del costo de venta.



*Figura 5. Rol de Inventarios*  
*Fuente: Elaboración Propia*

El sistema periódico no le exige a la empresa que ocurra un registro constante sobre sus inventarios activos, sino a que ocurra un conteo físico de los inventarios finales y existentes para recién determinar los costos de ventas. Para usar el sistema periódico con efectividad, el dueño tendrá la capacidad de controlar el inventario mediante la dirección de un personal a cargo. (Mendoza & Ortiz, 2016, pág. 209).

#### 1.3.1.4.2. Sistema de inventario permanente

Este sistema también conocido como inventario continuo indica que las empresas cuentan con un registro constante de sus productos lo que refleja un inventario disponible durante todo proceso. Conjuntamente, la práctica de este sistema será favorable para la elaboración de los estados financieros mensuales, trimestrales o proyectados.

Una calificación frente a este sistema nos brindan (Mendoza & Ortiz, 2016) que este sistema nos manifiesta de manera continua los stocks disponibles en los almacenes y concede a que se tenga un apropiado control sobre los inventarios. De igual forma, el costo de venta se establece con cada venta efectuada. El sistema perpetuo permite un registro actualizado del inventario, de igual forma se deberá desarrollar un conteo físico cada vez que sea necesario. Asimismo, nos brinda información oportuna referente a la cantidad de insumos que se mantiene en los almacenes y de ser así cumple la función de avisar a la empresa reponer el inventario cuando este muestra un bajo nivel de existencias. (p.233).

La empresa en general le parece favorable este sistema debido a que los costos de ventas son actualizados constantemente y permite y que se obtenga una mejor utilidad. Además a ello existe un mejor control en los almacenes siempre y cuando el software este acoplado con las actualizaciones necesarias. Por ello es necesaria la realización de conteos físicos para calcular los inventarios exactos.

#### 1.3.1.4.3. Sistema de medición de costos

Para establecer los costos de inventarios existen técnicas de costeo que se pueden utilizar con facilidad para la medición de los mismo, se tiene el método del costo estándar o el otro método de los

minoristas que nos servirán para calcular el valor exacto de los inventarios.

Para (Norma Internacional de Contabilidad, 2017) – Inventarios, esta NIC menciona que los “costos estándares tendrán en cuenta los niveles normales de materias primas, suministros, mano de obra, eficiencia y utilización de la capacidad. Éstos se revisarán de forma regular y, si es necesario, se cambiarán en función de las condiciones actuales.” (párr. 21).

Del mismo modo, se utiliza el método de los minoristas cuando existe una excelente rotación de existencias que tienen márgenes similares y para los cuales resulta impracticable usar otros métodos de cálculo de costos. (NIC 2, 2017, párr. 22).

#### 1.3.1.5. Costos de Inventarios

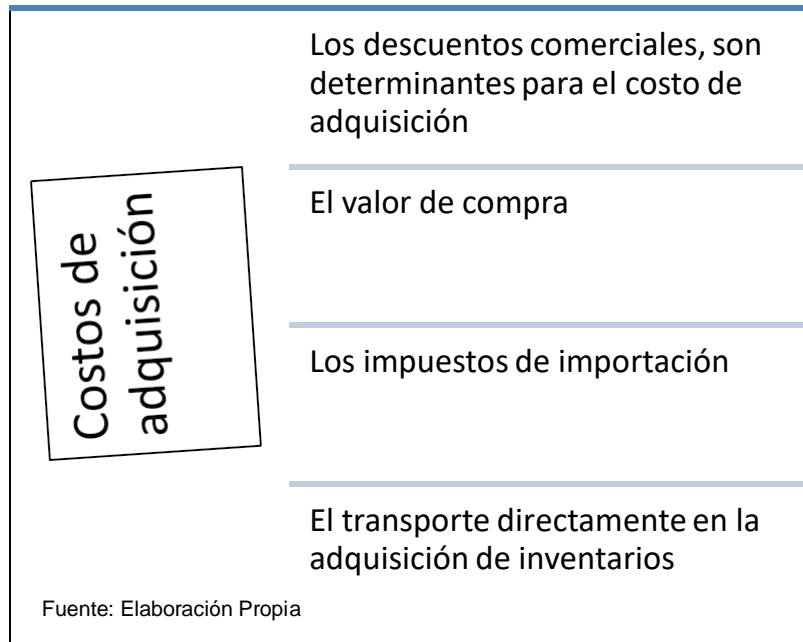
##### 1.3.1.5.1. Costos de mantenimiento

El costo de mantenimiento del inventario se ve relacionado con todos los egresos originados proporcionalmente por la conservación de las existencias de modo que estas estén en perfecto estado para que se hagan uso de ellas. Según (Escalante , 2014) indica que es un: “Egreso cuyo valor se encuentra vinculado directamente a la cantidad de artículos almacenados durante un período específico. Involucra el consumo de recursos tales como espacio físico, equipos de manejo de materiales, sistemas de información, personal, costos financieros, entre otros” (p. 5). Es importante reconocer estos tipos de gastos, puesto que estos son reflejados en el costo de producción del producto, de esta manera la mantención del inventario permitirá a la empresa cuidado especial para sus existencias, evitando pérdidas por deterioro, evita también reproceso productivos y pérdidas de tiempo.

#### 1.3.1.5.2. Costos de adquisición

En general, todo desembolso que se requiera hacer para tener el inventario listo para la venta o para su consumo en la producción formará parte del costo de adquisición. (Herz , 2015, pág. 207).

En el siguiente gráfico mostraremos todos los costes adicionales en los costos de adquisición.

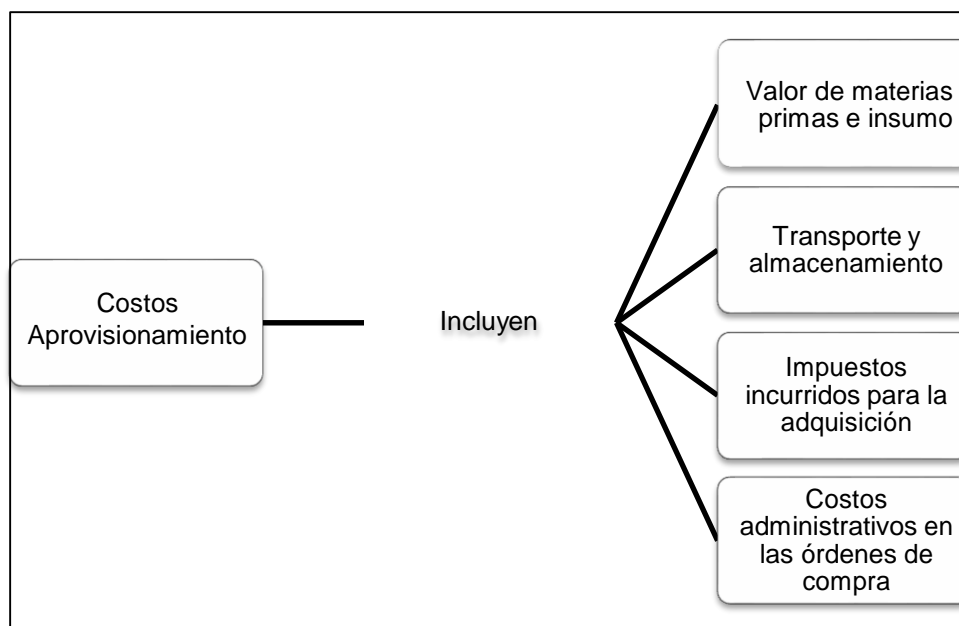


*Figura 6. Costos de adquisición*  
*Fuente: Elaboración Propia*

#### 1.3.1.5.3. Costos de aprovisionamiento

Los costos de aprovisionamientos proporcionan información para determinar el nivel correcto del inventario y ayuda a la gestión del inventario. Para la disposición de estos costos es necesaria la inclusión de ciertos factores que permiten una mejora continua para los procesos productivos.





*Figura 7. Costos de aprovisionamiento*

*Fuente: Elaboración Propia*

#### 1.3.1.6. Método de valoración de inventarios

Existen diversos métodos que sirven para estimar el valor real de las existencias, la cual cada compañía se acogerá al método que más le convenga que le posibiliten mejorar los movimientos tanto entradas como salidas de los diferentes recursos de los almacenes. De este modo, ayudará a controlar los diferentes inventarios existentes en la empresa.

##### 1.3.1.6.1. Método de primeras entradas y primeras salidas (PEPS)

El valor de salida de los productos del almacén es el precio de las primeras unidades físicas que entraron. Así, las mercancías salen del almacén valoradas en el mismo orden en que entraron. Las existencias se registran a su valor de entrada, respetando el orden cronológico. (Valdemoro, 2012, pág. 128).

Otro aporte sobre este método nos brinda (Rivero, 2013), indica que: “Los primeros artículos que entraron al almacén de inventarios de materiales directos serán los primeros en ser enviados a la producción”. (p. 75).

La utilización de este método posibilita establecer gestiones administrativas eficientes frente a los controles de inventarios, ya que la salida a producción de la materia prima, insumos y otros materiales que ingresaron primeros al almacén (primeras compras realizadas), son las primeras en salir para la conversión del producto final. Este proceso accederá a que las existencias finales queden valoradas con los precios finales de adquisición. De este sentido este modelo otorga información actual de los costos de inventarios, la misma que beneficia a los altos mandos de la empresa para tomar decisiones para reinvertir el capital de trabajo.

Sin embargo, existen también inconvenientes por parte de este método. Como nos comentan (Mendoza & Ortiz) que no cumple plenamente con el principio del periodo contable y por ende no permite un adecuado enfrentamiento de los ingresos con sus costos correspondientes obteniendo una utilidad mayor irreal que no es proveniente de la buena gestión de ventas, sino de la mala relación que se tiene entre los costos desactualizados y los precios actuales de ventas. (2016, p. 216).

#### 1.3.1.6.2. Método de últimas entradas y primeras salidas (UEPS)

Este método nos refleja que el inventario final está representado por las primeras adquisiciones obtenidas por la empresa (toda clase de existencias) dando como estimación los costes de primera instancias de compra. Cuando nos referimos a precio este tiende a variar, en caso este suba los costos que afecten directamente al producto incrementarían lo que resulta a la hora de venderse este genere una menor utilidad inesperada. No obstante, es algo que podría beneficiar a la empresa puesto que a tener menor utilidad se pagaría menos impuestos.

Como en el caso del primer procedimiento este también tiene sus desventajas, para (Mendoza & Ortiz, 2016, pág. 217), nos menciona que el problema principal sería que las existencias finales

terminarían valoradas con los costes del inventario inicial, lo que originaría que estos costos estén desactualizados. También nos señala que el valor de los inventarios aparecidos en el balance general no brinda principios de confiabilidad y la información pierde validez puesto que altera la utilidad de la empresa.

#### 1.3.1.6.3. Método del costo promedio ponderado

Para utilizar este método se deberá estimar un costo promedio del producto. Según (Rivero, 2013), manifiesta: “Es decir, siempre se dividirá el costo total entre el total de unidades. Este es el método que utilizaremos en todos los casos presentados en la presente obra, al ser el método más utilizado por las empresas”. (p. 75).

Como podemos observar en la siguiente formula se determinará cómo será el cálculo para promediar este método:

$$P_{\text{prom}} = \frac{\sum C_i \cdot a_i}{\sum a_i}$$

De esta manera este método es el utilizado por la empresa SCP S.A.C. debido a sus grandes movimientos en los almacenes, y los constantes cambios de precios de los materiales, es por ello que se mantiene un costo promedio ponderado para así determinar el costo más real del producto y general una utilidad aceptable para nuestra información financiera.

#### 1.3.2. Proceso productivo

Según (Cruelles, 2012) el proceso productivo: “se podría definir como el conjunto de pasos a seguir en la elaboración de un producto o servicio, desde que se genera la orden de trabajo hasta su total finalización” (p. 88).

El proceso de producción o proceso productivo son los procedimientos asociados que intervienen en la conversión o transformación de ciertos materiales para la obtención un producto final. Estos productos de cierta forma adquieren un valor adicional y generan una utilidad para la empresa, incluso a través del proceso de producción se puede apreciar los diferentes estándares de calidad para garantizar al cliente que lo que adquiere cumpla con todos los requisitos solicitados.

#### 1.3.2.1. Sistema de producción

Un sistema de proceso productivo es una serie de procedimientos esquematizados para la conversión de ciertos materiales (materia prima en su mayoría) para la obtención de un producto con valor agregado. Estas fases facilitan a que los componentes, ya sean existencias, mano de obra, insumos y otros recursos, se relacionen y se encuentren mejor organizados con la finalidad de conseguir un producto terminado. Se puede decir también que cuando un sistema productivo se enfoca a la obtención de un producto el contacto con el comprador es mediante el reparto del mismo, y para que esto se llegue a lograr primero el producto se tiene que almacenar. Es por ello que esta práctica es benéfica a la empresa para una mejor toma de decisiones en especial a las áreas de contabilidad, producción y de control de almacenes. (Bello , 2013).

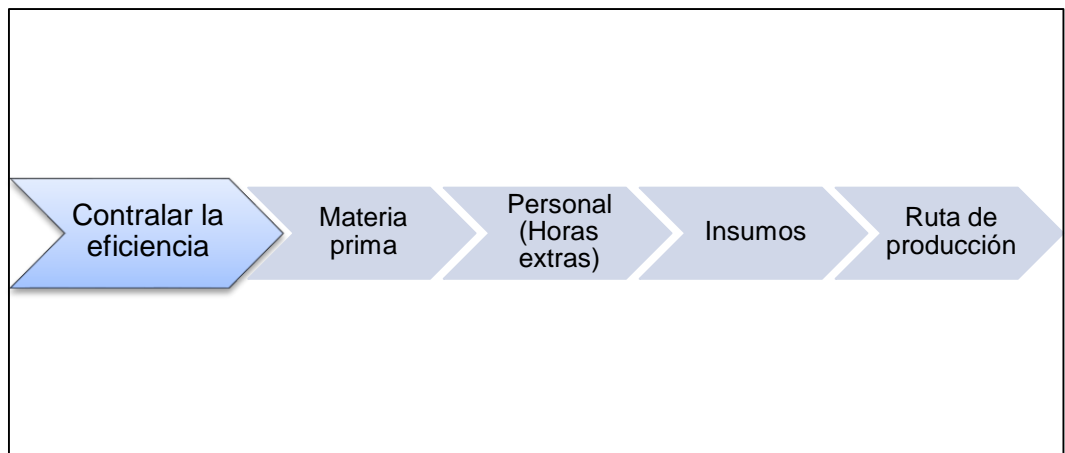
##### 1.3.2.1.1. Plan de producción

El programa productivo se basa principalmente en la elaboración del producto, para ello se tiene que conocer los diferentes procedimientos o técnicas que están interviniendo, además saber la cantidad necesaria a producir o la adquisición de materiales, el tiempo que se tarda la producción y la utilización correcta de los recursos de la empresa tanto materiales como humanos para el cálculo confiable de los costos de producción. (Palacios, 2011, pág. 8).

Mediante el plan productivo, se establece en la empresa lo que viene a ser Planeamiento y Control de la Producción (P.C.P.) que se

encarga en elaborar el plan de producción y realizar un seguimiento a su ejecución. Se presentaran sus principales funciones de PCP:

- Coordinar con ventas para emisión de órdenes de trabajo.
- Emitir las órdenes de trabajo con el requerimiento de insumos y materia prima.
- Controlar los inventarios de materia prima.
- Analizar si el material destinado a una orden de trabajo sea el adecuado.



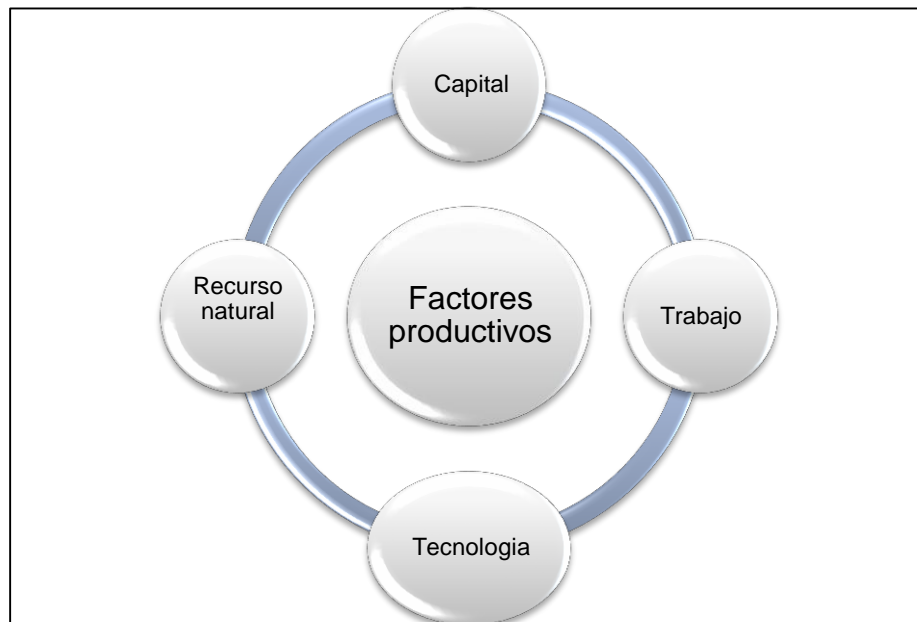
*Figura 8. Responsabilidad de P.C.P.  
Fuente: Elaboración Propia*

#### 1.3.2.1.2. Sistema continuo

Según (Cortes & Hernández, 2016): “[...] Cuando la demanda se refiere a un volumen grande de unos productos estandarizado, las líneas de producción están diseñadas para producir artículos en masa. La producción a gran escala de artículos estándar es características de estos sistemas” (párr. 12).

El sistema continuo es utilizado por las empresas que distribuyen grandes cantidades de existencias a producción. El ritmo que se mantiene en la fabricación es acelerado ya que se fabrican durante un tiempo largo un solo producto y se presenta cambio durante el proceso.

#### 1.3.2.1.3. Factores productivos



*Figura 9. Factores Productivos*  
*Fuente: Elaboración Propia*

#### 1.3.2.2. Gestión de calidad

Existen gran número de definiciones de calidad. Una apreciación sobre lo que es la calidad nos brinda (Núñez, Guitart, & Baraza, 2014, pág. 250): "La calidad es el conjunto de características de un producto, proceso o servicio, aptas para satisfacer las necesidades de los clientes". De igual modo estos autores nos brindan diferentes definiciones de algunos autores y organizaciones con respecto a lo que calidad, a continuación en la siguiente se mostrará lo comentado.

##### 1.3.2.2.1. Control de calidad

En la empresa se tiene establecido funciones y responsabilidades para mantener el control de calidad en un óptimo nivel. De esta manera, el encargado atenderá las políticas para que se tenga un buen funcionamiento.

- ✓ Supervisar el empaquetado:
  - Forma de empaque

- Calidad de los sobres
- Impresión
- ✓ Realizar inspecciones aleatorias a la mercadería para ver que cumpla con los requisitos.
- ✓ Establecer los estándares de calidad con el Gerente de Planta y los Jefes de línea.
- ✓ Controlar que se cumplan los estándares de calidad.
- ✓ Informar si se sobre pasa los estándares de calidad a los Jefes de línea.
- ✓ Control de calidad de materia prima, efectuando un muestreo cuando esta llega.
- ✓ Llevar una estadística de las fallas de materia prima.
- ✓ Generar reportes de desviaciones.
- ✓ Establecer parámetros de medición y elaborar programa de control de parámetros+

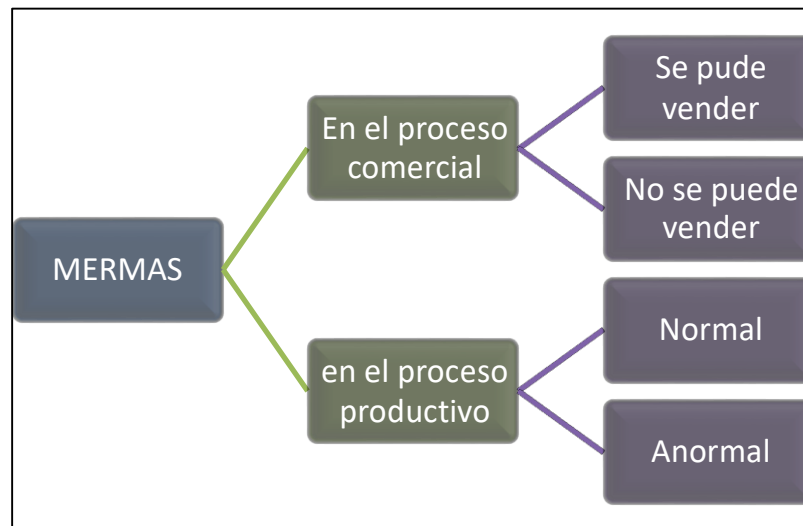
#### 1.3.2.2.2. Control de merma

Para (Economipedia, 2015), la merma consiste en la pérdida de valor de existencias consistente en la diferencia entre el stock de las mismas que aparece reflejado en la contabilidad y las existencias reales que hay en el almacén de la compañía. (párr. 1).

De este sentido el control de merma permite minimizar los desperdicios como también los efectos que origina la pérdida de materiales por el tema de merma. Al controlar este problema se deberá implementar gestiones en la producción que permita saber el porcentaje y costo real de la merma.

Las causas que originan estos malestares se pueden definir en dos opciones como lo menciona Picón, en función a la naturaleza que es el caso que los bienes se pierden físicamente por su sola tenencia o traslado por ejemplo la gasolina que se evapora. El otro factor es

durante el proceso productivo aquí ocurre cuando los materiales se transforman para la obtención de un producto final durante el proceso se pierde parte de los insumos, por ejemplo los refile de las bobinas de papel. (2017, p.6).



*Figura 10. Mermas*  
Fuente: Elaboración Propia

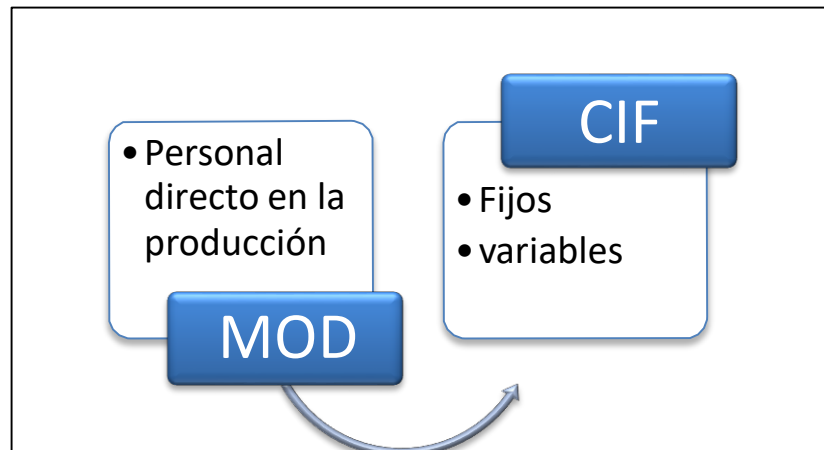
- ✓ Se puede vender: De manera independiente del producto principal, al venderse la merma no incrementará el costo de las unidades producidas.
- ✓ No se puede vender: Son las mermas absorbidas por el costo de las unidades producidas afectando directamente al costo unitario de los productos terminados.
- ✓ Normales: Se tiene relación directa con el proceso productivo
- ✓ Anormales: Se produce por negligencia en el manipuleo en la conversión de los bienes.

### 1.3.3. Productos en proceso

#### 1.3.3.1. Costos de transformación

Los costos de transformación están relacionados con la conversión de bienes en productos finales interviniendo directamente el factor humano y los costos indirectos de fabricación durante el proceso productivo.





*Figura 11. Costos de conversión*  
Fuente: Elaboración Propia

Los costos de transformación están relacionados con la conversión de bienes en productos finales interviniendo directamente el factor humano y los costos indirectos de fabricación durante el proceso productivo.

#### Jefe de conversión

Este personal está encargado de supervisar la producción de resmas y cortados, manteniendo los estándares establecidos tales como: mermas, tiempos, refile, entre otros.

Al mismo tiempo el jefe de conversión cuenta con más funciones y responsabilidades definiéndolas de la siguiente manera:

- Coordinar y planificar con el departamento de P.C.P. el programa de producción semanal.
- Controlar el cumplimiento del programa de producción.
- Controlar y supervisar al personal de su área.
- Realizar el balance de materia.
- Emitir vale de pedido de insumos.
- Recibir el material entregado por almacén para la producción, y visar la orden de trabajo de almacén en formalidad por la recepción de la mercadería.
- Entregar el material correspondiente a cada maquinista.

- Establecer los estándares de calidad con el Gerente de Planta y el encargado de Control de Calidad.

### 1.3.3.2. Actividades de producción

Mediante las actividades se establecerán los procedimientos que se llevan a cabo en un proceso productivo, se detalla cada labor de cada responsable a cumplir. De esta manera obtendremos una mejor gestión en el desarrollo del producto.

#### 1.3.3.2.1. Producción de contómetros

Tabla 3: Producción de Contómetros

	ACTIVIDAD	RESPONSABLE
1	Enviar el requerimiento de producción.	Área comercial
2	Recibir el requerimiento de producción.	P.C.P.
3	Imprimir 2 copias del requerimiento de producción.	P.C.P.
4	Archivar una copia del requerimiento de producción.	P.C.P.
5	Enviar una copia del requerimiento de producción al Jefe de almacén.	P.C.P.
6	Recibir el requerimiento de producción.	Jefe de Almacén
7	Archivar el requerimiento de producción.	Jefe de Almacén
8	Analizar el inventario de bobinas, en stock y stock comprometido.	P.C.P.
9	Revisar si existe una bobina que se adecue mejor, deje menos merma, etcétera, que la seleccionada por el área comercial.	P.C.P.
	<b>Se tiene que rebobinar.</b>	
10	SI, seguir procedimiento de rebobinado.	
11	NO, emitir la orden de trabajo. (4 copias).	P.C.P.
12	Programar la producción.	P.C.P.
13	Archivar 1 copia de la orden de trabajo.	P.C.P.
14	Enviar 3 copias de la orden de trabajo al supervisor de Formas Continuas.	P.C.P.
15	Recibir 3 copias de la orden de trabajo.	Supervisor de F.C.
16	Enviar 1 copia de la orden de trabajo al Jefe de almacén para pedir bobinas.	Supervisor de F.C.
17	Recibir la orden de trabajo.	Jefe de Almacén
18	Visar la orden de trabajo.	Jefe de Almacén
19	Entregar la orden de trabajo al Encargado de almacén.	Jefe de Almacén
20	Recibir la orden de trabajo.	Encargado de Almacén
21	Anotar en la orden de trabajo el número de lote y de bobina que retira.	Encargado de Almacén

22	Retirar las bobinas del almacén y entregar al supervisor.	Encargado de Almacén
23	Recibir las bobinas.	Supervisor de F.C.
24	Verificar el estado del material que recibe.	Supervisor de F.C.
25	Pesar bobinas.	Supervisor de F.C.
	<b>El material está conforme.</b>	
26	NO, reclamar al almacén.	Supervisor de F.C.
27	Coordinar el nuevo despacho. Ir al paso 21.	Jefe de almacén
28	SI, visar la copia de la orden de trabajo del encargado.	Supervisor de F.C.
29	Entregar la orden de trabajo visada.	Encargado de Almacén
30	Recibir la orden de trabajo visada.	Jefe de Almacén
31	Actualizar el stock de bobinas.	Jefe de Almacén
32	Archivar la orden de trabajo junto al requerimiento de producción.	Jefe de Almacén
33	Entregar la orden de trabajo al maquinista.	Supervisor de F.C.
34	Entregar las bobinas al maquinista.	Supervisor de F.C.
35	Recibir la orden de trabajo.	Maquinista
36	Recibir las bobinas que corresponden a la orden de trabajo.	Maquinista
37	Emitir el reporte de máquina con la orden de trabajo.	Maquinista
38	Cargar y prepara la máquina.	Maquinista
39	Maquinado.	Maquinista
40	Empaquetar los contómetros.	Maquinista
41	Poner en cajas.	Empaquetador
42	Pesar los contómetros y las mermas con refiles.	Maquinista
	Material sigue en el proceso productivo.	

Fuente: Elaboración Propia

#### 1.3.3.2.2. Producción de resmas

Tabla 4: Producción de resmas (Conversión)

	ACTIVIDAD	RESPONSABLE
1	Enviar el requerimiento de producción	Área comercial
2	Recibir el requerimiento de producción	P.C.P.
3	Imprimir 2 copias del requerimiento de producción	P.C.P.
4	Archivar una copia del requerimiento de producción	P.C.P.
5	Enviar una copia del requerimiento al Jefe de Almacén	P.C.P.
6	Recibir el requerimiento de producción	Jefe de Almacén
7	Archivar el requerimiento de producción	Jefe de Almacén
8	Analizar el inventario de bobinas, en stock y stock comprometido	P.C.P.
9	Revisar si existe una bobina que se adecue mejor, deje menos merma que la seleccionada por el área comercial	P.C.P.
	<b>Es necesario rebobinar</b>	

10	Sí, ir al procedimiento de rebobinado	
11	NO, emitir la orden de trabajo (4 copias)	P.C.P.
12	Programar la producción	P.C.P.
13	Archivar 1 copia de la orden de trabajo	
14	Enviar 3 copias de la orden de trabajo al supervisor de conversión	
15	Recibir 3 copias de la orden de trabajo	Supervisor de Conversión
16	Enviar 1 copia de la orden de trabajo al Jefe de almacén para pedir las bobinas	Supervisor de Conversión
17	Recibir la orden de trabajo	Jefe de Almacén
18	Visar la orden de trabajo	Jefe de Almacén
19	Entregar la orden de trabajo al montacargista	Jefe de Almacén
20	Recibir la orden de trabajo	Montacargista
21	Anotar en la orden de trabajo el número de lote y de bobina que retira	Montacargista
22	Retirar las bobinas del almacén y entregar al supervisor de línea	Montacargista
23	Recibir bobinas	Supervisor de Conversión
24	Verificar el estado del material que recibe	Supervisor de Conversión
25	Pesar las bobinas	Supervisor - Operario
	<b>El material es conforme</b>	
26	NO, Reclamar al almacén	Supervisor de Conversión
27	Coordinar el nuevo despacho, ir al paso 21	Jefe de Almacén
28	Sí, visar la copia de la orden de trabajo del montacargista y anotar en la O.T. el peso del material	Supervisor de Conversión
29	Entregar la orden de trabajo vista al Jefe de Almacén	Montacargista
30	Recibir la orden de trabajo visada	Jefe de Almacén
31	Actualizar el stock de bobinas	Jefe de Almacén
32	Archivar la orden de trabajo junto con el requerimiento de producción	Jefe de Almacén
33	Entregar la orden de trabajo al maquinista de la Máquina convertidora	Supervisor de Conversión
34	Entregar las bobinas al maquinista de la Máquina convertidora	Supervisor de Conversión
35	Recibir la orden de trabajo	Maquinista Convertidora
36	Recibir las bobinas que corresponden a la orden de trabajo	Maquinista Convertidora
37	Emitir el reporte de máquina con la orden de trabajo	Maquinista Convertidora
38	Cargar la máquina	Maquinista Convertidora
39	Maquinado (Convertir)	Maquinista Convertidora
	<b>Sigue línea de producción</b>	
40	Sí, ir al paso 42	
41	NO, empaquetar las resmas e identificarlas según material, gramaje u otro	Empaquetadores

42	Pesar las resmas, los saldos y las mermas con los refiles sí que hubiesen	Maquinista Convertidora
43	Actualizar el reporte de máquina	Maquinista Convertidora
44	Entregar el reporte de máquina al supervisor	Maquinista Convertidora
45	Revisar el reporte de máquina	Supervisor de Conversión
46	Programar las órdenes de trabajo del siguiente turno	Supervisor de Conversión
47	recibir el reporte de máquina	P.C.P.
48	Analizar el reporte de máquina	P.C.P.
49	Actualizar el programa de producción	P.C.P.
50	Emitir reporte diario de producción	P.C.P.
51	Emitir reporte estadísticos	P.C.P.
	Material sigue en línea de producción	

Fuente: Elaboración propia

#### 1.3.4. Productos terminados

##### 1.3.4.1. Procesos finales

##### 1.3.4.1.1. Producción final de Contómetros

Tabla 5: Producción final de Contómetros

	ACTIVIDAD	RESPONSABLE
	<b>Material sigue en línea de producción</b>	
43	Identificar el producto terminado.	Maquinista
44	Actualizar el reporte de máquina.	Maquinista
45	Entregar el reporte de máquina al supervisor.	Maquinista
46	Revisar el reporte de máquina.	Supervisor de F.C.
47	Programar las órdenes de trabajo del siguiente turno.	Supervisor de F.C.
48	Entregar el reporte de máquina a P.C.P.	Supervisor de F.C.
49	Recibir el reporte de máquina.	P.C.P.
50	Analizar el reporte de máquina.	P.C.P.
51	Actualizar el programa de producción.	P.C.P.
52	Emitir reporte diario de producción.	P.C.P.
53	Emitir reportes estadísticos.	P.C.P.
54	Emitir boleta de ingreso al almacén (3 copias).	Maquinista
55	Entregar las 3 copias de la boleta de ingreso al almacén	Maquinista
56	Revisar el producto terminado	Supervisor de F.C.
57	Visar la boleta de ingreso al almacén	Supervisor de F.C.
58	Entregar la boleta de ingreso al almacén al maquinista.	Supervisor de F.C.
59	Entregar contómetros y boletas de ingreso al almacén al encargado de recoger P.T.	Maquinista
60	Recibir los contómetros y las 3 copias de la boleta de ingreso al almacén.	Encargado de recoger P.T.
61	Entregar los contómetros y las 3 copias de la boleta de ingreso al almacén a encargado de almacén.	Encargado de recoger P.T.
62	Revisar los contómetros que recibe, que el empaque este en buenas condiciones, la identificación del material	Encargado de almacén

	corresponda al material y al que aparece en la boleta de ingreso al almacén.	
63	Visar las boletas de ingreso al almacén	Encargado de almacén
64	Entregar 2 copias de la boleta de ingreso al almacén visadas al encargado de productos terminados.	Encargado de almacén
65	Entregar 1 copia de la boleta de ingreso al almacén al jefe de almacén.	Encargado de almacén
66	Recibir la boleta de ingreso a almacén.	Jefe de almacén
	<b>Es para despacho.</b>	
67	SÍ, seguir procedimiento de despacho.	
68	NO, Ingresar material a almacén.	Encargado de almacén
69	Actualizar el stock de contómetros.	Jefe de Almacén
70	Entregar 2 copias de la boleta de ingreso al almacén visadas al supervisor.	Encargado de P.T.
71	Recibir las boletas de ingreso al almacén.	Supervisor de conversión
72	Archivar 1 copia de la boleta de ingreso al almacén.	Supervisor de conversión
73	Entregar 1 copia de la boleta de ingreso al almacén a P.C.P.	Supervisor de conversión
74	Recibir la boleta de ingreso al almacén	P.C.P.
75	Cerrar la orden de trabajo.	P.C.P.
76	Archivar la boleta de ingreso al almacén. (FIN).	P.C.P.

Fuente: Elaboración propia.

#### 1.3.4.1.2. Producción final de resmas

Continuando el proceso de conversión de resmas, se mostrará el proceso final del producto para que pueda ser atendido por el departamento de despacho o para que sea entregado al almacén de productos terminados.

Tabla 6: Proceso final de producción de resmas

	ACTIVIDAD	RESPONSABLE
	<b>Material sigue en línea de producción</b>	
52	SÍ, emitir reporte de parihuela y colocarlo en cada parihuela	Maquinista Convertidora
53	Entregar la orden de trabajo al supervisor de conversión, las resmas y el reporte de parihuela	Maquinista Convertidora
54	Recibir la orden de trabajo, resmas y reporte de parihuela	Supervisor de Conversión
55	Entregar O.T., reporte de parihuela y material al maquinista de la guillotina. Seguir procedimiento de guillotinado	Supervisor de Conversión
56	NO, emitir boleta de ingreso al almacén (3 copias)	Maquinista Convertidora
57	Entregar las 3 copias de la boleta de ingreso al almacén al supervisor	Maquinista Convertidora
58	Revisar el producto terminado	Supervisor de Conversión

59	Visar la boleta de ingreso al almacén	Supervisor de Conversión
60	Entregar boleta de ingreso al almacén al maquinista	Supervisor de Conversión
61	Entregar resmas y boleta de ingreso al almacén al encargado de recoger los productos terminados	Maquinista Convertidora
62	Entregar el producto terminado junto con la boleta de ingreso al almacén al encargado	Encargado de recoger P.T.
63	Recibir las resmas y las 3 copias de la boleta de ingreso al almacén	Encargado de Almacén
64	Revisar las resmas que recibe, que el empaque este en buenas condiciones, la identificación del material corresponda al material y al que aparece en la boleta de ingreso al almacén	Encargado de Almacén
65	Visar la boleta de ingreso al almacén	Encargado de Almacén
66	Entregar 2 copias de la boleta de ingreso al almacén visadas al encargado de recoger los productos terminados	Encargado de Almacén
67	Entregar 1 copia de la boleta de ingreso al almacén	Encargado de Almacén
68	Recibir la boleta de ingreso al almacén	Jefe de Almacén
69	Actualizar el stock de resmas	Jefe de Almacén
	<b>Es para despacho</b>	
70	SÍ, seguir procedimiento de despacho	
71	NO, ingresar productos terminados a almacén	Encargado de recoger P.T.
72	Entregar las 2 copias de la boleta de ingreso al almacén visadas al superior	Encargado de recoger P.T.
73	Recibir las boletas de ingreso al almacén	Supervisor de Conversión
74	Archivar 1 copia de la boleta de ingreso al almacén	Supervisor de Conversión
75	Entregar 1 copia de la boleta de ingreso al almacén a P.C.P.	Supervisor de Conversión
76	Recibir la boleta de ingreso al almacén	P.C.P.
77	Cerrar la orden de trabajo. (FIN)	P.C.P.

Fuente: Elaboración propia

#### 1.3.4.2. Despacho del producto

Tabla 7: Despacho de productos terminados

	ACTIVIDAD	RESPONSABLE
1	Imprimir 2 copias de la orden de pedido	Jefe de Almacén
2	Revisar el stock	Jefe de Almacén
	<b>Existe en stock el producto</b>	
3	NO, coordinar con PCP para la producción. Seguir procedimientos de producción	Jefe de Almacén
4	SÍ, visar el pedido	Jefe de Almacén
5	Entregar orden de pedido al Jefe de Despacho	Jefe de Almacén
6	Recibir orden de pedido	Jefe de Despacho
7	Programar rutas de movilidades según zonas, urgencia y tara	Jefe de Despacho
8	Apuntar en la orden de pedido el nombre del chofer	Jefe de Despacho

9	Entregar orden de pedido al encargado de Despacho	Jefe de Despacho
10	Recibir orden de pedido	Encargado de Despacho
11	Retirar de almacén mercadería	Encargado de Despacho
12	Colocar mercadería frente al camión	Encargado de Despacho
13	Entregar orden de pedido al Jefe de Despacho	Encargado de Despacho
14	Recibir orden de pedido	Jefe de Despacho
15	Revisar mercadería para despacho junto con el chofer	Jefe de Despacho
	<b>Mercadería conforme</b>	
16	NO, devolver mercadería para corregir el despacho	Jefe de Despacho
17	Corregir error en el despacho	Encargado de Despacho
18	Entregar nuevo despacho. Ir al paso 15	Encargado de Despacho
19	Sí, poner visto bueno en la orden de pedido	Jefe de Despacho
20	Autorizar que suban la mercadería al camión	Jefe de Despacho
21	Entregar orden de pedido a Asistente de Facturación	Jefe de Despacho
22	Recibir orden de pedido	Asistente de Facturación
23	Emitir guía de remisión	Asistente de Facturación
24	Descargar el stock del sistema	Asistente de Facturación
	<b>Despacho completo</b>	

Fuente: Elaboración propia

#### 1.3.4.2.1. Jefe despacho

Este personal cuenta con funciones y responsabilidades la cual organiza el despacho de mercadería teniendo en cuenta las zonas libres y restringidas como también la capacidad de los camiones al momento de distribuir los productos. A continuación se define las funciones del operador:

- Supervisar la carga de mercadería a las unidades móviles.
- Visar la orden de pedido luego que se haya revisado la mercadería.
- Llevar un control de los despachos errados, detallando el motivo del error.
- Visar la Guía de Remisión.



El jefe de despacho de productos terminados utiliza documentos para llevar un mejor control en los inventarios y controlar las rutas de movilización.

- Control de rutas
- Guía de Remisión

#### 1.4. Formulación del problema

##### 1.4.1. Problema general

¿De qué manera el control de inventarios se relaciona en el proceso productivo de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017?

##### 1.4.2. Problemas específicos

- ¿De qué manera el sistema de registro de inventarios se relaciona en el proceso productivo de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017?
- ¿De qué modo los productos en proceso se relacionan en el control de inventarios de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017?

#### 1.5. Justificación del estudio

La presente investigación se enfocará en estudiar el control de los inventarios que intervienen en el proceso productivo en la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate en el 2017, para el mejoramiento de la compañía. Al realizar este estudio analizará cada punto en observación y ayudará a mostrar una mejora en todos los aspectos negativos, mejorando eficientemente el control de inventarios impidiendo subida de costos productivos. Además, servirá como referencia o discusión para futuras investigaciones relacionadas a las variables en estudio, apoyando a mejorar la aplicación del estudio en los siguientes proyectos.

*Valor Teórico.* Una apreciación teórica frente al control de inventarios nos indica (Herz , 2015) que: “Se ejerce, tanto en relación con su estado físico como con la documentación que debe existir para dar certeza de las operaciones vinculadas a la compra y despacho de los inventarios, asegurando que se registre la operación con integridad [...]” (p. 206). Ante lo señalado estos métodos ayudan a controlar las diversas existencias que se encuentran en los almacenes de tal modo permite que la compañía cuente con los niveles de stocks apropiados. Estos estándares proporcionan valores reales las cuales hacen que ocurra una excelente gestión en la adquisición de materiales.

*Implicaciones prácticas.* El proyecto ayudará a resolver un problema real y dará a conocer la influencia de las variables propuestas para la mejora de la empresa SCP S.A.C. de Ate. De este modo mediante el análisis del control de inventarios servirá para mejorar los procesos productivos, dando como resultado una excelente productividad. Podemos decir entonces que el adecuado control de existencias permitirá a la empresa el progreso de la efectividad y eficiencia de la gestión de actividades referente a la producción de papel, descartando tareas innecesarias.

*Utilidad metodológica.* Esta investigación es descriptiva-explicativa y se utilizó la estrategia de la observación para recolectar eficiente información requerida para la realización del presente trabajo, además esta recolecta de información se analizará mediante el uso de técnicas o instrumentos que permiten reunir todos los datos para el logro esperado de la tesis. En consecuencia este proyecto permitirá medir la variable del estudio obteniendo un modelo de estudio para que otros ambientes puedan estudiar. De este modo servirá para nuevas investigaciones como teorías, antecedentes y brindar un campo amplio del tema.

El estudio de investigación ayudará especialmente para que los empresarios y/o dirigentes de negocios se responsabilicen en desarrollar un mejor control de inventarios para impedir un incorrecto registro de las existencias, que ocurran desperdicios de materiales como también de tiempo frente a los procesos productivos de la empresa, ya que al optimizar los controles de inventarios

beneficiará el nivel de los procesos de producción. Todo esto sin duda ayudará a la empresa como también a la comunidad en la que se encuentra.

## 1.6. Hipótesis

### 1.6.1. Hipótesis general

El control de inventarios se relaciona significativamente con el proceso productivo de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017

### 1.6.2. Hipótesis específicas

- ✓ El sistema de registro de inventarios se relaciona significativamente con el proceso productivo de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017.
- ✓ Los productos en procesos se relacionan significativamente en el control de inventarios de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017.

## 1.7. Objetivos

### 1.7.1. Objetivo general

Determinar la relación del control de inventarios en el proceso productivo de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017

### 1.7.2. Objetivos específicos

- ✓ Determinar la relación del sistema de registro de inventarios en el proceso productivo de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017.
- ✓ Determinar la relación de los productos en procesos en el control de inventarios de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017.

## **II. MÉTODO**

### **2.1. Tipo y Diseño de investigación**

#### **2.1.1. Enfoque de la investigación**

(Hernandez, Fernandez, & Baptista, 2014), señalan que el enfoque cuantitativo es utilizado para la recolección de datos numéricos que sirven para medir las variables o definiciones contenidas de las hipótesis propuestas. La base principal para lograr establecer los resultados es mediante análisis estadísticos poniendo a prueba el desarrollo de cada una de las hipótesis llegando así a extraer una serie de conclusiones (pág. 5).

El enfoque cuantitativo recolecta los datos de la investigación para luego medirlos mediante pruebas y técnicas que permiten obtener los resultados requeridos. Miden las variables mediante pruebas estadísticas poniendo a prueba el desarrollo de las hipótesis planteadas.

#### **2.1.2. Nivel de investigación**

Del mismo, el nivel de la investigación es del tipo descriptivo-correlacional, se dice descriptivo ya que se utilizaron los datos investigados que fueron obtenidos directamente de la empresa SCP S.A.C. de Ate en el año 2017. El cual ha consistido en describir, medir y analizar la variable independiente y la variable dependiente. Y es correlacional puesto que permite analizar la relación que tienen las variables de la presente investigación.

Según (Siquiera, 2017), indica que la investigación descriptiva no consiste únicamente en acumular y procesar datos. El investigador debe definir su análisis y los procesos que involucrará el mismo. (párr. 10).

. Y es correlacional puesto que permite analizar la relación que tienen las variables propuestas, de esta manera se podrá determinar la relación de influencia que tienen cada una de ellas.

#### **2.1.3. Diseño de investigación**

La investigación según el grado de manipulación de las variables será No experimental, porque se recolectaron los datos tal cual sucedieron en la realidad; además no se manipularon las variables.

Para (Martínez, 2016) indica que el diseño No experimental el investigador observa los fenómenos tal y como ocurren naturalmente, sin intervenir en su desarrollo. (párr. 6).

Y según el periodo temporal en que se realiza es de Corte Transversal, ya que el desarrollo de tesis se realizó con datos obtenidos en un periodo determinado. (Castillero, 2017), afirma que “Estos tipos de investigación se centran en la comparación de determinadas características o situaciones en diferentes sujetos en un momento concreto, compartiendo todos los sujetos la misma temporalidad”. (párr. 27).

#### 2.1.4. Tipo de investigación

La investigación científica fundamental, tiene la misión de poner a prueba una teoría con la más mínima intención de poner sus resultados en problemas prácticos. Quiere que se profundice a las bases teóricas y científicas.

### 2.2. Variable, operacionalización

#### 2.2.1. Variable 1: Control de inventarios

Es la administración que se tiene entre la cantidad necesaria de stocks y la demanda efectiva del producto, esta relación deberá ser equilibrada para evitar sobre costos de almacenamiento e incrementos de los costos del artículo. Además, este nexo tendrá que ser muy eficiente para que las exigencias del mercado estén acordes con la producción y comercialización del producto. (Heredia, 2013, pág. 170).

#### Dimensiones

- Control de existencias
- Sistema de registro de inventarios
- Costos de Inventario

- ✓ Métodos de valorización de inventario

#### Indicadores

- ✓ Gestión de Almacenes
- ✓ Rotación de existencias
- ✓ Guía de remisión
- ✓ Kardex Valorizado
- ✓ Sistema periódico
- ✓ Sistema permanente
- ✓ Sistema de medición de costos
- ✓ Costos de aprovisionamiento
- ✓ Costos de adquisición
- ✓ Costos de mantenimiento
- ✓ Primeras entradas, primeras salidas (PEPS)
- ✓ Método de identificación específica
- ✓ Costo Promedio ponderado

#### 2.2.2. Variable 2: Proceso productivo

El proceso productivo es una acción cualquiera que está compuesta de un conjunto de actividades. Estas a su vez utilizan insumos y recursos, y los transforman en productos o elementos de salida. Es esencial comprender cómo funcionan los procesos para poder asegurar la competitividad de una compañía. (Rojas, 2014, pág. 151).

#### Dimensiones

- ✓ Sistema de producción
- ✓ Control de calidad
- ✓ Productos en procesos
- ✓ Productos terminados

#### Indicadores

- ✓ Plan de producción

- ✓ Sistema continuo
- ✓ Factores productivos
- ✓ Control de merma
- ✓ Control de calidad
- ✓ Costos de transformación
- ✓ Actividades productivas
- ✓ Procesos finales
- ✓ Despacho del producto

## 2.3. Población y muestra

### 2.3.1. Población

La población de la presente investigación estará conformada por los trabajadores de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. en el distrito de Ate en el año 2017, la cual serán 150 trabajadores que conocen los procesos productivos.

### 2.3.2. Muestreo

(Hernandez, Fernandez, & Baptista, 2014), indican que el muestreo probabilístico se puede calcular a través de una fórmula que permite que todos los elementos de la población tengan las mismas probabilidades de ser escogidos pero que nosotros como investigadores no lo vamos a señalar para escoger sino que a través de la formula aleatorio simple se puede determinar cuáles son las empresas o personas a las cuales nos vamos a dirigir (pág. 175).

### 2.3.3. Muestra

(Ñaupas, 2014), señala que la muestra es el subconjunto, o la parte de una población en general denominado también universo, el cual es obtenido por diversos métodos científicos, pero siempre teniendo en cuenta la responsabilidad del universo, es decir una muestra siempre será representativa cuando reúna las características similares entre todo el universo que se desea estudiar (pág. 246).

Debido al tamaño de la empresa, la muestra estará conformada por 50 trabajadores, siendo esto una muestra por conveniencia.

## 2.4. Técnica e instrumentos de recolección de datos, validez y confiabilidad

### 2.4.1. Técnica e instrumentos de recolección de datos

La técnica que se utilizará es la encuesta y el instrumento es el cuestionario, que contiene un número de preguntas sobre rasgos de un determinado objeto de estudio, de esta manera se realizará preguntas a una determinada población, con el fin de recaudar datos de información o hechos específicos por medio del cuestionario antes diseñado.

Las interrogantes son elaboradas en preguntas cerradas relacionadas al control de inventarios en el proceso productivo de la empresa SCP S.A.C. en el distrito de Ate en el año 2017.

El instrumento de recolección de datos que se aplica es el cuestionario puesto que se realizarán preguntas a una muestra determinada, con la finalidad de conocer estados de opinión, mediante un formulario elaborado y estructurado. El instrumento consta de preguntas y se opta por usar la escala de Likert establecida de la siguiente manera: Nunca, Casi Nunca, A veces, Casi siempre y Siempre, cuya ponderación será de 1 para el más bajo y 5 para el más alto.

### 2.4.2. Validez y confiabilidad de los instrumentos de medición

La validez se realizará en base al criterio de 3 jueces expertos en el tema de investigación, los cuales son brindados por la Universidad César Vallejo. Que se le presentará a continuación:

- Dr. García Céspedes Ricardo – Temático
- Mg. Orihuela Ríos Natividad – Temático
- Dr. Esteves Pairazaman Ambrosio – Metodológico

La confiabilidad de la presente investigación, se emplea para obtener un resultado coherente y consistente, mediante la técnica de Alpha de Cronbach, utilizando el programa estadístico SPSS.



Cuya fórmula es la siguiente:

$$\alpha = \left[ \frac{K}{K-1} \right] \left[ 1 - \frac{\sum Si^2}{St^2} \right]$$

Dónde:

K: El número de ítems

Si<sup>2</sup>: Sumatoria de varianza de los ítems

St<sup>2</sup>: Varianza de la suma de los ítems

#### 2.4.2.1. Resultados de la confiabilidad del instrumento

##### · Análisis de confiabilidad del instrumento para el control de inventarios

La validez del primer instrumento se realizó mediante el coeficiente del Alfa de Cronbach, que tiene por objetivo determinar la media ponderada de las correlaciones de los ítems.

La primera parte del instrumento está comprendido por 15 preguntas, que forma parte de la primera variable, con una muestra de 50 personas encuestadas. El nivel de confiabilidad es del 95% y para el cálculo de utilizo el programa estadístico del SPSS versión 24.

Tabla 8 Resultado del alfa de Cronbach del control de inventarios

		N	%
Casos	Válido	50	100,0
	Excluido	0	,0
	Total	50	100,0

a. La eliminación por lista se basa en todas las variables del procedimiento.

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

Tabla 9 Confiabilidad del control de inventario - Alfa de Cronbach

Estadísticas de fiabilidad	
Alfa de Cronbach	N de elementos

,813	15
------	----

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

### Interpretación:

Del resultado obtenido nos muestra un Alfa de Cronbach de 0,813, por lo que resulta que según la magnitud y rango que cuenta este análisis se puede decir que resultado es excelentemente confiable y por ende el instrumento de la primera variable es aplicable.

- Análisis de confiabilidad del instrumento para el proceso productivo

La validez se realizó mediante el coeficiente del Alfa de Cronbach, que tiene por objetivo determinar la media ponderada de las correlaciones de los ítems.

La segunda parte del instrumento está comprendido por 13 preguntas, que forma parte de la primera variable, con una muestra de 50 trabajadores. El nivel de confiabilidad es del 95% y para el cálculo de utilizo el programa estadístico del SPSS versión 24.

Tabla 10 Resultado del alfa de Cronbach del proceso productivo

		N	%
Casos	Válido	50	100,0
	Excluido	0	,0
	Total	50	100,0

a. La eliminación por lista se basa en todas las variables del procedimiento.

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

Tabla 11 Confiabilidad del proceso productivo - Alfa de Cronbach

Estadísticas de fiabilidad	
Alfa de Cronbach	N de elementos
,855	13

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

### Interpretación:

Del resultado obtenido nos muestra un Alfa de Cronbach de 0,855, por lo que resulta que según la magnitud y rango que cuenta este análisis se puede decir que resultado es excelentemente confiable y por ende el instrumento de la primera variable es aplicable.

#### · Análisis de confiabilidad del instrumento de las ambas variables

La validez se realizó mediante el coeficiente del Alfa de Cronbach, que tiene por objetivo determinar la media ponderada de las correlaciones de los ítems.

La segunda parte del instrumento está comprendido por 28 preguntas, que forma parte de la primera variable, con una muestra de 50 trabajadores. El nivel de confiabilidad es del 95% y para el cálculo de utilizo el programa estadístico del SPSS versión 24.

***Tabla 12 Resultado del alfa de Cronbach de ambas variables***

		N	%
Casos	Válido	50	100,0
	Excluido	0	,0
	Total	50	100,0

a. La eliminación por lista se basa en todas las variables del procedimiento.

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

***Tabla 13 Confiabilidad de ambas variables - Alfa de Cronbach***

Estadísticas de fiabilidad	
Alfa de Cronbach	N de elementos
,913	13

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

### Interpretación:

Del resultado obtenido nos muestra un Alfa de Cronbach de 0,913, por lo que resulta que según la magnitud y rango que cuenta este análisis se puede decir que resultado es excelentemente confiable y por ende el instrumento de la primera variable es aplicable.

## 2.5. Métodos de análisis de datos

Esta investigación es de enfoque cuantitativo. Asimismo se emplea la estadística descriptiva, para lo cual los datos serán procesados a través del programa SPSS versión 24 para procesarlos y transformarlos en tablas y gráficos y posteriormente realizar su análisis y la interpretación. Se aplica también la estadística inferencial a través de la prueba Rho de Spearman para determinar la validez de las hipótesis de investigación.

Para el procesamiento y análisis de datos, se aplicará:

- Tabulación y distribución de frecuencias

Para la presentación del resultado, se aplicará:

- Tablas
- Gráficos

## 2.6. Aspectos éticos

En la elaboración de la tesis, se dio cumplimiento a la Ética Profesional, con principios fundamentales de moral individual y social, enmarcadas en el Código de Ética de los miembros de los Colegios de Contadores Públicos del país, dando observancia obligatoria a los siguientes principios fundamentales:

- Integridad.
- Objetividad.
- Competencia profesional y debido cuidado.
- Confidencialidad.
- Comportamiento profesional

Además, la presente investigación es realizada por autoría propia, se ha cumplido con respetar la información bibliográfica de otros autores, así como también se ha cumplido con los criterios puestos por la Universidad César Vallejo. Por último, los individuos que realicen las encuestas correspondientes, para realizar mi investigación, se protegerá su identidad, al igual que los resultados, serán transparentes y honestos.

### III. RESULTADOS

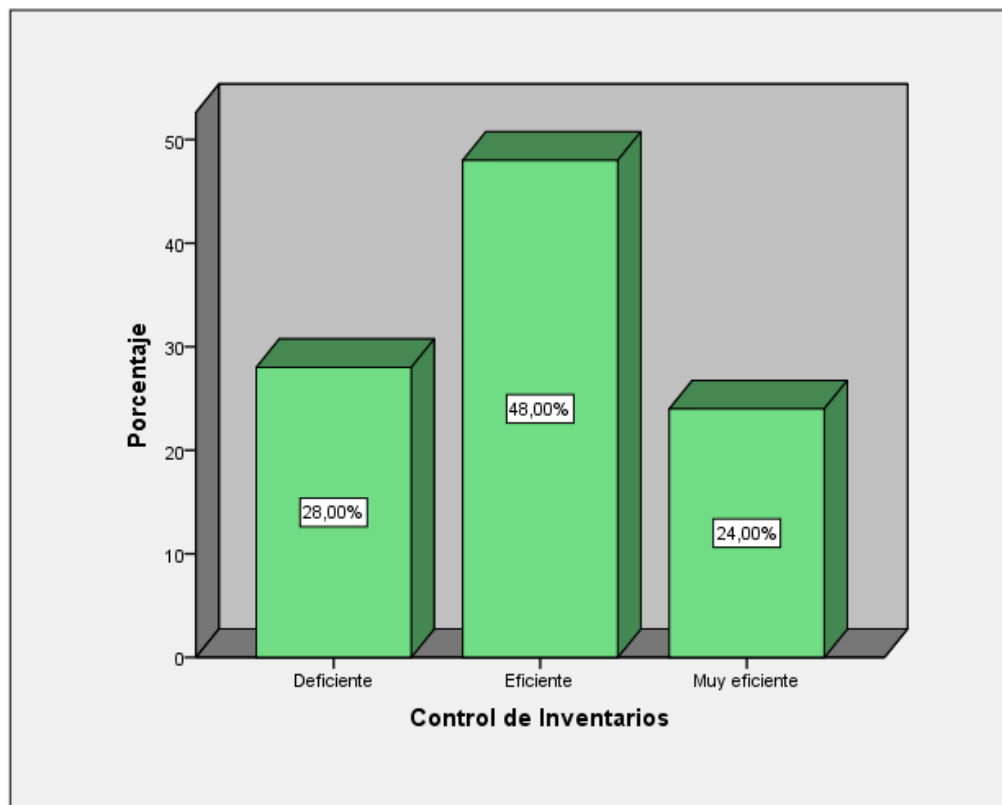
#### 3.1.Resultado Descriptivo

##### 3.3.1. A nivel de variables

Tabla 14 Categoría para Control de Inventarios

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Deficiente	14	28,0	28,0	28,0
	Eficiente	24	48,0	48,0	76,0
	Muy eficiente	12	24,0	24,0	100,0
	Total	50	100,0	100,0	

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24



*Figura 12* Gráfico de categoría para el control de inventarios

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

**Interpretación:**

En la tabla 14, se presenta la frecuencia agrupada de las categorías alcanzadas de acuerdo del variable control de inventarios. De resultados obtenidos del total de 50 encuestados, 14 trabajadores indicaron que en la empresa SCP el control de los inventarios es deficiente. Además, del mismo resultado otros 24 encuestados señalan que el control es eficiente, mientras que 12 personas opinan es muy eficiente el control de inventarios en la compañía.

De la figura 12, del total de 50 encuestados el 28% testificaron que en la empresa SCP en el 2017 el control de inventarios fue deficiente, de la misma encuesta el 46% apuntaron que fue eficiente este manejo y el 24% señalaron que el control de los materiales fue muy eficiente en la empresa.

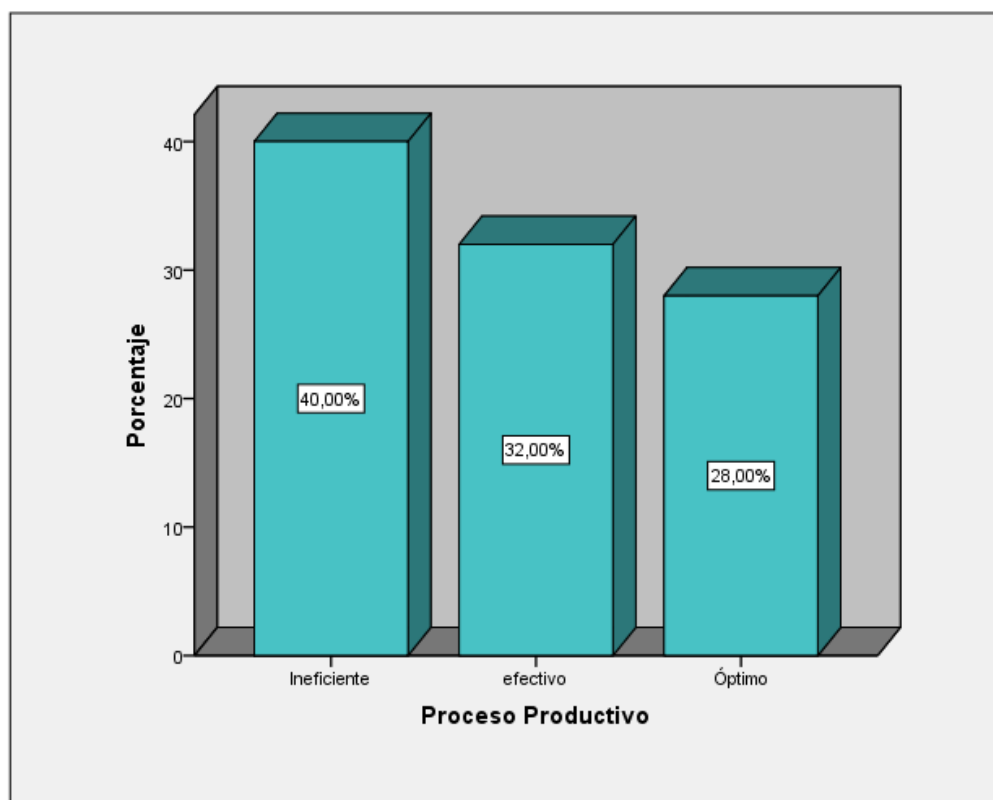
**Tabla 15** *Categoría Proceso Productivo*

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Ineficiente	20	40,0	40,0	40,0
	Efectivo	16	32,0	32,0	72,0
	Óptimo	14	28,0	28,0	100,0
	Total	50	100,0	100,0	

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

**Interpretación:**

En la tabla 15, se presenta la frecuencia agrupada de las categorías alcanzadas de acuerdo del variable proceso productivo. De resultados obtenidos del total de 50 encuestados, 20 trabajadores indicaron que en la empresa SCP el proceso productivo es ineficiente. De la misma manera 16 encuestados señalan que el proceso productivo que se da en la empresa es efectivo, mientras que 14 personas opinan es óptimo el proceso productivo de la operatividad de la compañía.



**Figura 13** Gráfico de categoría para el Proceso productivo  
Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

### Interpretación:

De la figura 13, del total de 50 encuestados el 40% dijeron que en la empresa SCP en el 2017 el proceso productivo es ineficiente, del mismo resultado el 32% revelaron que es efectivo este proceso y el 28% señalaron que el proceso productivo que se da en la empresa es óptimo.

### 3.3.2. A nivel de dimensiones

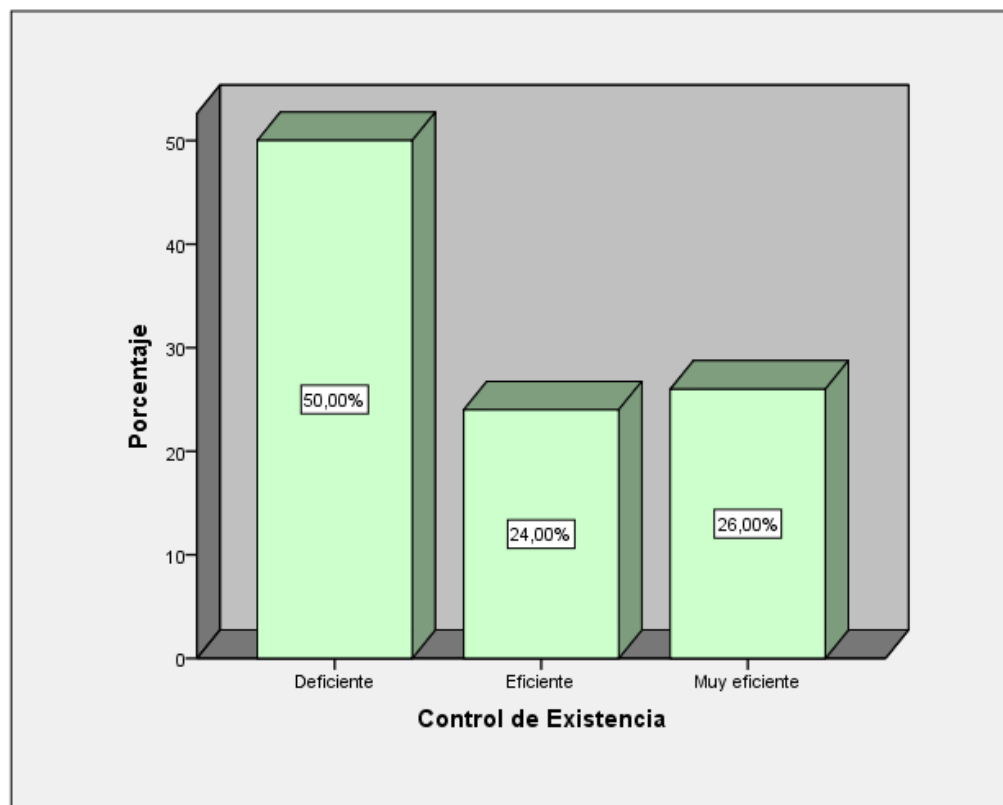
**Tabla 16** *Categoría para Control de existencias*

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Deficiente	25	50,0	50,0	50,0
	Eficiente	12	24,0	24,0	74,0
	Muy eficiente	13	26,0	26,0	100,0
	Total	50	100,0	100,0	

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

### Interpretación:

En la tabla 16, se presenta la frecuencia agrupada de las categorías alcanzadas de acuerdo a la dimensión de control de existencias. Se puede apreciar que del resultado del total de 50 encuestado, 25 empleados notaron que el control de las existencias a nivel de los almacenes es deficiente. Del mismo sentido otros 12 encuestados revelaron que este es eficiente y el restante de 13 personas indican es muy eficiente el control de las existencias a nivel de los almacenes.



*Figura 14* Gráfico de la categoría para el control de existencia  
Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

### Interpretación:

De la figura 14, del total de 50 encuestados el 50% indicaron que en la empresa SCP en el 2017 el control de existencia a nivel de los almacenes es deficiente, del mismo sentido el 24% demostraron que esta inspección es eficiente y el 26% apuntaron que este control es muy eficiente.



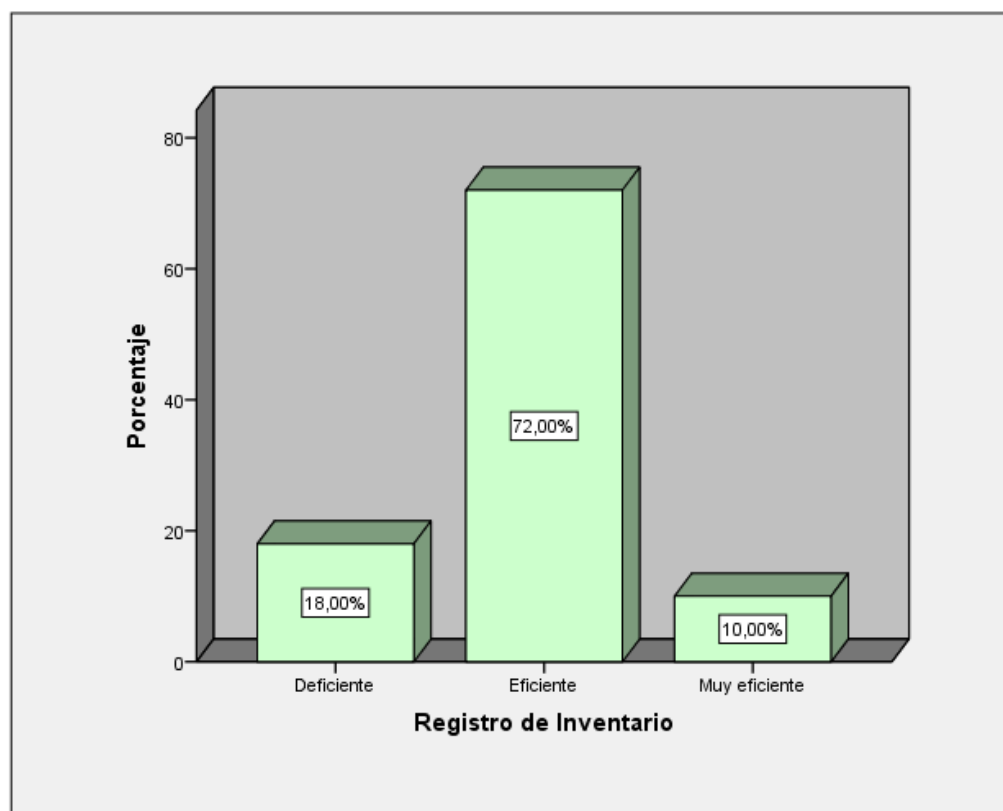
**Tabla 17 Categoría para Registro de Inventarios**

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Deficiente	9	18,0	18,0	18,0
	Eficiente	36	72,0	72,0	90,0
	Muy eficiente	5	10,0	10,0	100,0
	Total	50	100,0	100,0	

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

**Interpretación:**

En la tabla 17, se presenta la frecuencia agrupada de las categorías alcanzadas de acuerdo para la dimensión del registro de inventarios. Se observa del total de 50 encuestado, 9 encuestados indican que el registro de los inventarios es deficiente. Además, del resultado 36 trabajadores señalan este es eficiente y por último otras 5 determinaron que el registro de las existencias es muy eficiente.



**Figura 15** Gráfico de categoría para el registro de inventario

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

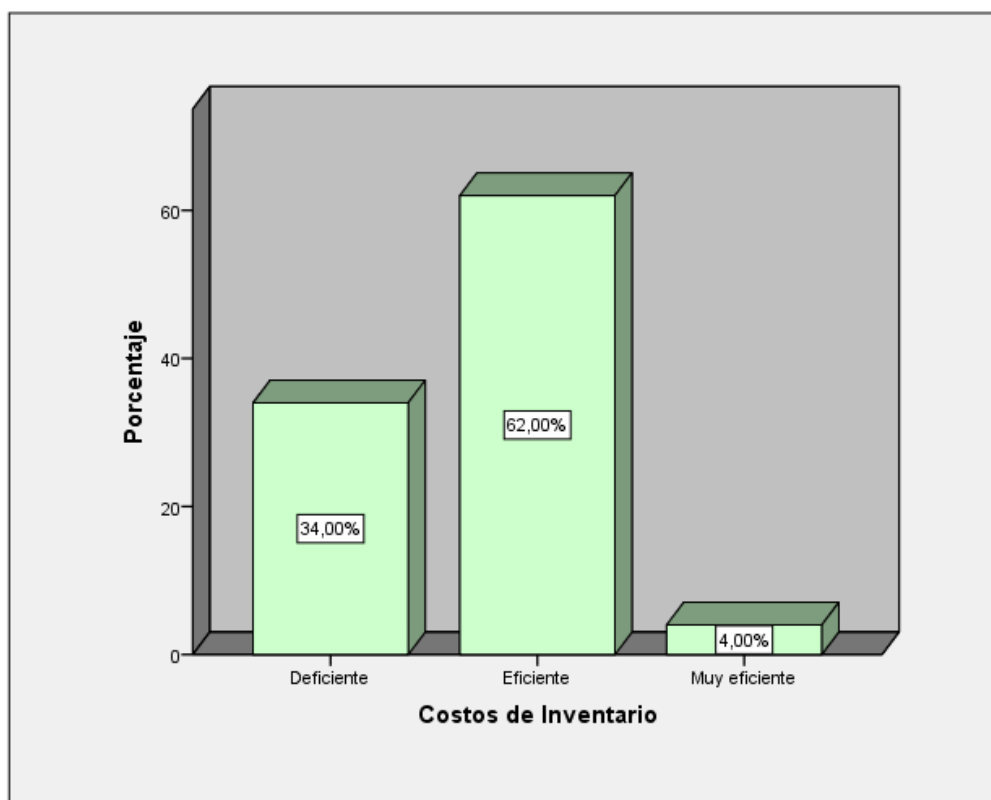
**Interpretación:**

De la figura 15, del total de 50 encuestados el 18% dijeron que en la empresa SCP en el 2017 el registro de los inventarios es deficiente, del mismo sentido el 72% testificaron que este registro es eficiente y el 10% denotaron que el registro de existencia que se da en la compañía es muy eficiente.

**Tabla 18 Categoría para Costos de Inventarios**

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Deficiente	17	34,0	34,0	34,0
	Eficiente	31	62,0	62,0	96,0
	Muy eficiente	2	4,0	4,0	100,0
	Total	50	100,0	100,0	

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24



**Figura 16** Gráfico de categoría para los costos de inventarios

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

**Interpretación:**

En la tabla 18, se presenta la frecuencia agrupada de las categorías alcanzadas de acuerdo para la dimensión de los costos de inventarios. De los resultados obtenidos de los 50 encuestados, 17 de ellos apuntan que los costos de inventarios son deficiente para la empresa, sin embargo otros 31 trabajadores indican que estos son eficiente y solo 2 testiguaron que los costos son muy eficientes.

De la figura 16, del total de 50 encuestados el 34% señalan que en la empresa SCP en el 2017 los costos de los inventarios son deficiente, no obstante el 62% del mercado notaron que estos son eficientes y por ende el 4% indicaron que los costos de las existencias son muy eficientes.

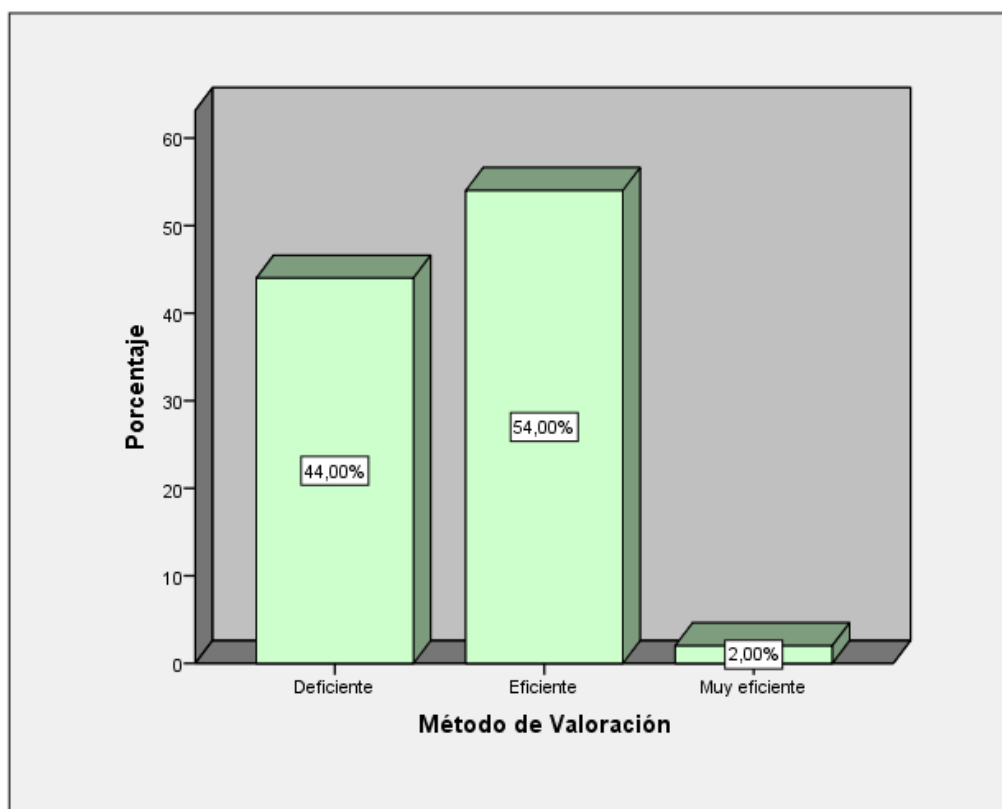
**Tabla 19** *Categoría para Método de Valoración*

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Deficiente	22	44,0	44,0	44,0
	Eficiente	27	54,0	54,0	98,0
	Muy eficiente	1	2,0	2,0	100,0
	Total	50	100,0	100,0	

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

### **Interpretación:**

En la tabla 19, se presenta la frecuencia agrupada de las categorías alcanzadas de acuerdo para la dimensión de los métodos de valoración de inventarios. Del total encuestados, 22 empleados revelan que la valoración de las existencias es deficiente, del mismo resultado 27 señalan que estos métodos son eficiente y solo un trabajador opina que es muy eficiente la valoración de inventarios.



*Figura 17* Gráfico de categoría para los métodos de valoración  
Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

#### **Interpretación:**

De la figura 17, del total encuestados el 44% indicaron que en la empresa SCP en el 2017 los métodos de valoración de inventarios son deficientes, por otro lado el 54% señalan que estos métodos son eficientes y solo el 2% apunta que la valoración de las materiales es muy eficiente.

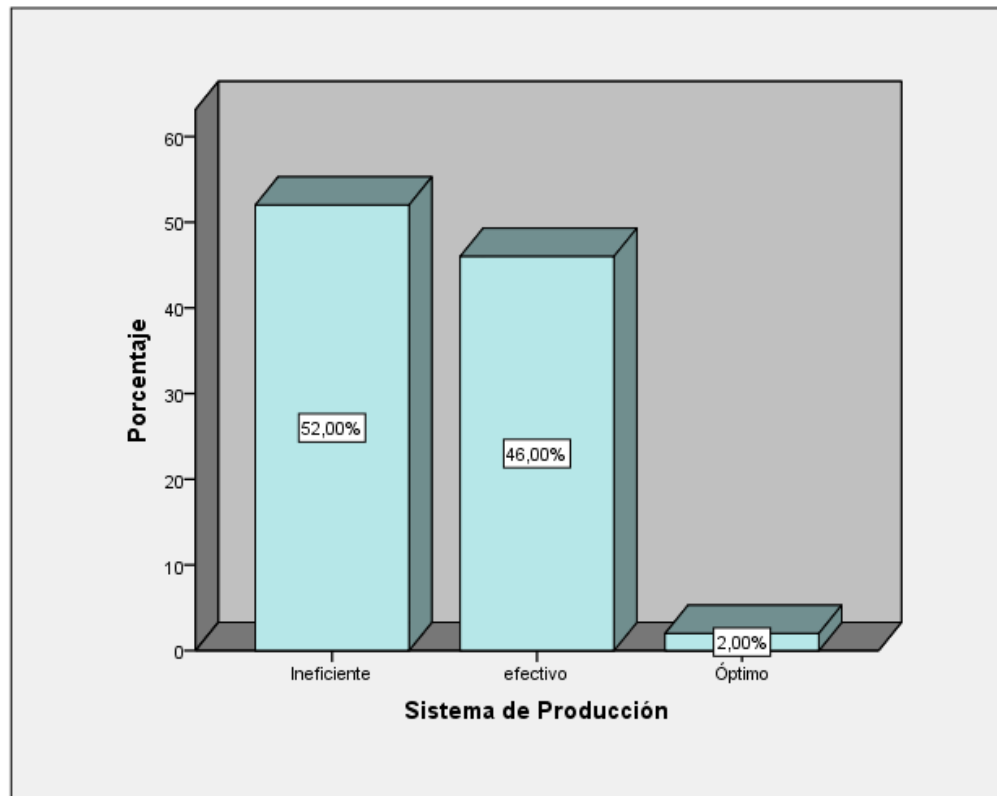
*Tabla 20 Categoría para Sistema de producción*

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Ineficiente	26	52,0	52,0	52,0
	Efectivo	23	46,0	46,0	98,0
	Óptimo	1	2,0	2,0	100,0
	Total	50	100,0	100,0	

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

### Interpretación:

En la tabla 20, se presenta la frecuencia agrupada de las categorías alcanzadas de acuerdo para la dimensión del sistema de producción. De tal sentido del total encuestados, 26 de ellos insinuaron que el sistema productivo es ineficiente, otros 23 trabajadores testifican que este procedimiento es efectivo y solo un encuestado afirma que el sistema que maneja la empresa es óptimo.



*Figura 18* Gráfico de categoría para el sistema de producción  
Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

### Interpretación:

De la figura 18, del total de 50 encuestados el 52% dijeron que en la empresa SCP en el 2017 el sistema de producción ineficiente, del mismo resultado el 46% reveló que es efectivo este método y el otro 2% restante señalaron que el sistema productivo que maneja la empresa en el periodo 2017 es óptimo.

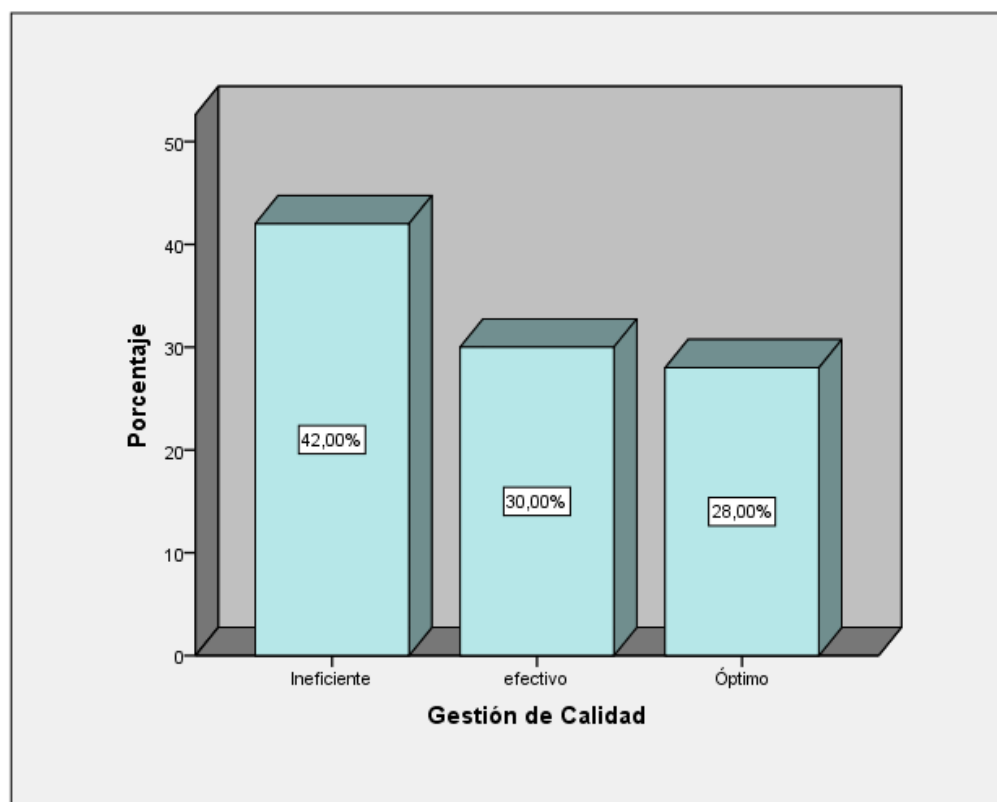
**Tabla 21 Categoría para Gestión de calidad**

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Ineficiente	21	42,0	42,0	42,0
	Efectivo	15	30,0	30,0	72,0
	Óptimo	14	28,0	28,0	100,0
	Total	50	100,0	100,0	

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

**Interpretación:**

En la tabla 21, se presenta la frecuencia agrupada de las categorías alcanzadas de acuerdo para la dimensión gestión de calidad. De este modo del total encuestado, 21 de estos dijeron que la gestión de calidad es ineficiente, por otro lado 15 empleados afirman que la gestión es eficiente y los otros 14 encuestados testiguan que la gestión de calidad en la empresa es óptima.



**Figura 19** Gráfico de categoría para la gestión de calidad

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

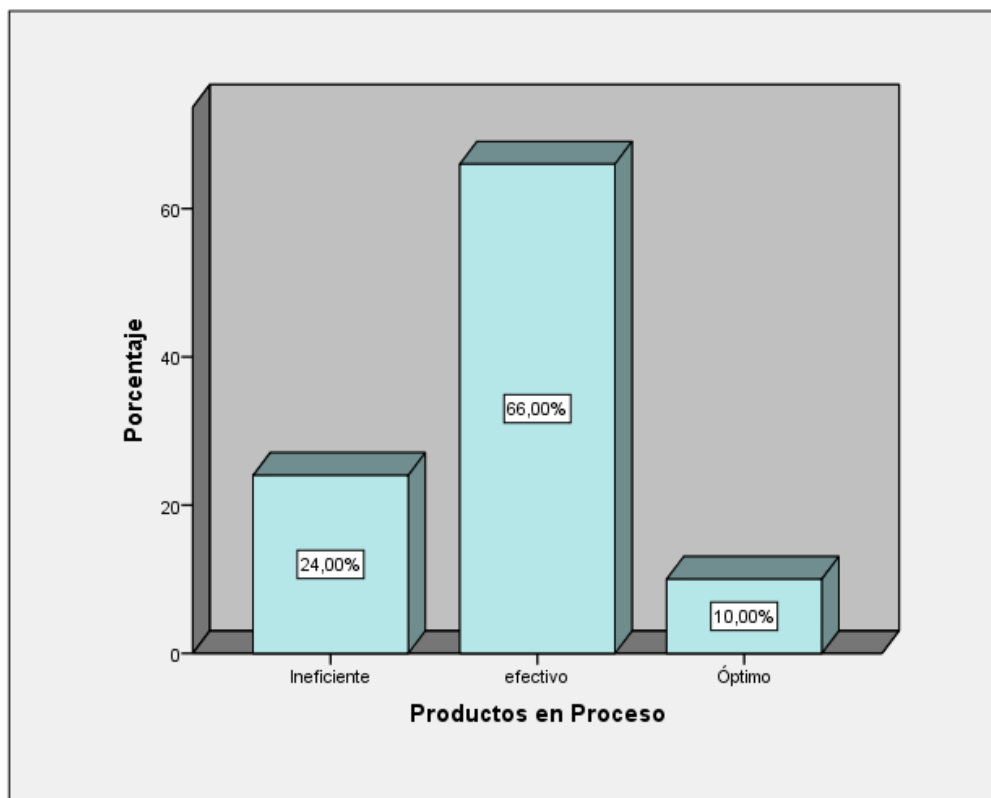
### Interpretación:

De la figura 19, del total encuestados el 42% señalaron que en la empresa SCP en el 2017 la gestión de calidad es ineficiente, por otro lado el 30% de los encuestados indican que la gestión es efectiva y el 28% restante afirman que la gestión que mide la calidad de los productos es óptima.

**Tabla 22** *Categoría para Productos en proceso*

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Ineficiente	12	24,0	24,0	24,0
	Efectivo	33	66,0	66,0	90,0
	Óptimo	5	10,0	10,0	100,0
	Total	50	100,0	100,0	

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24



**Figura 20** Gráfico de categoría para productos en proceso

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

**Interpretación:**

En la tabla 22, se presenta la frecuencia agrupada de las categorías alcanzadas de acuerdo para la dimensión de productos en proceso. De este sentido del total encuestado 12 de ellos indican la producción de los productos en proceso es ineficiente, sin embargo 33 trabajadores observaron que a producción de estos productos son efectivos y las otras 5 personas afirman que el proceso de los materiales es óptima.

De la figura 20, del total encuestados el 24% testificaron que en la empresa SCP en el 2017 el proceso productivo de los productos es ineficiente, de otra manera el 66% de los encuestados revelan que la producción de productos es efectiva y el 10% señalan que estos tienen un nivel óptimo.

**Tabla 23** *Categoría para Productos terminados*

		Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Válido	Ineficiente	23	46,0	46,0	46,0
	Efectivo	23	46,0	46,0	92,0
	Óptimo	4	8,0	8,0	100,0
	Total	50	100,0	100,0	

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

**Interpretación:**

En la tabla 23, se presenta la frecuencia agrupada de las categorías alcanzadas de acuerdo para la dimensión de productos terminados. Delos resultados obtenidos 23 encuestados apuntan que la producción de productos terminados es ineficiente, del mismo sentido 23 empleados afirman que este proceso es efectivo y únicamente 4 operarios indican que la producción de los productos terminados es óptima.



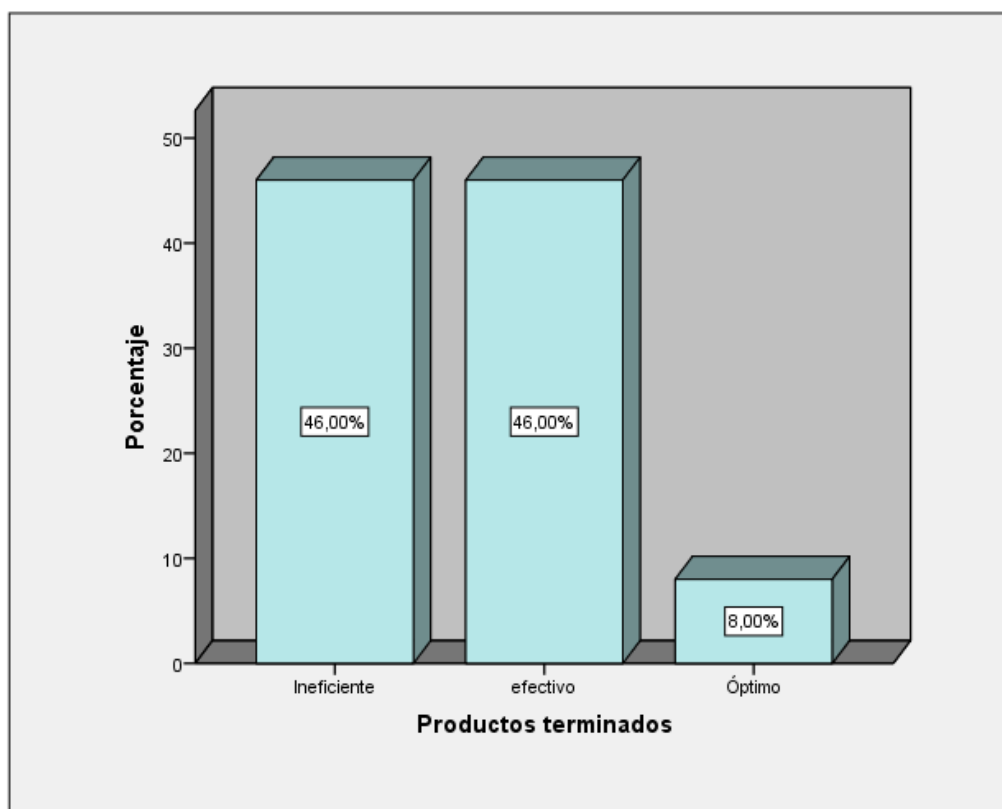


Figura 21 Gráfico de categoría para productos terminados  
Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

### Interpretación:

De la figura 21, del total de los 50 encuestados el 46% revelan que en la empresa SCP en el 2017 la producción de los productos terminados, no obstante otro 46% afirman que el proceso es afectivo y un 10% de los encuestados indican que la producción es óptima.

### 3.3.3. Tablas cruzadas o de contingencia

Tabla 24 Control de inventarios y Proceso productivo (tabulación cruzada)

			Proceso Productivo			Total
			Ineficiente	Efectivo	Óptimo	
Control de Inventarios	Deficiente	Recuento	14	0	0	14
		% dentro de Control de Inventarios	100,0%	0,0%	0,0%	100,0%
		% dentro de Proceso Productivo	70,0%	0,0%	0,0%	28,0%
		% del total	28,0%	0,0%	0,0%	28,0%
	Eficiente	Recuento	6	16	2	24

	% dentro de Control de Inventarios	25,0%	66,7%	8,3%	100,0%
	% dentro de Proceso Productivo	30,0%	100,0%	14,3%	48,0%
	% del total	12,0%	32,0%	4,0%	48,0%
Muy eficiente	Recuento	0	0	12	12
	% dentro de Control de Inventarios	0,0%	0,0%	100,0%	100,0%
	% dentro de Proceso Productivo	0,0%	0,0%	85,7%	24,0%
	% del total	0,0%	0,0%	24,0%	24,0%
Total	Recuento	20	16	14	50
	% dentro de Control de Inventarios	40,0%	32,0%	28,0%	100,0%
	% dentro de Proceso Productivo	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%
	% del total	40,0%	32,0%	28,0%	100,0%

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

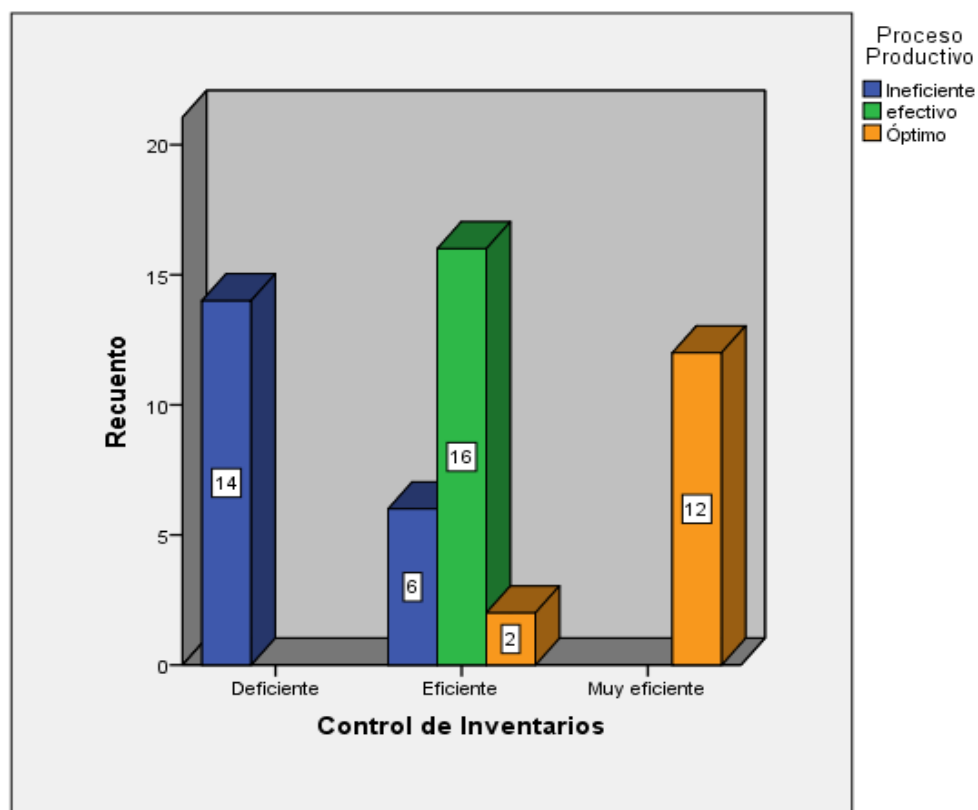


Figura 22 Tabulación cruzada del Control de inventario y el proceso productivo  
Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

### Interpretación:

Según la tabla 24 y la figura 22, apreciamos la relación que tiene las variables propuestas en la investigación que es el control de inventarios entre el proceso productivo. Se puede estimar que del total de 50 encuestados, 14 de ellos respondieron que cuando es deficiente el control de inventario resulta que el proceso productivo es ineficiente siendo representada por el 28%. Por otro lado 6 trabajadores manifiestan que cuando este control es eficiente en consecuencia se da ineffectividad en el proceso productivo constituido por el 12% del resultado de la tabulación, además 16 de estos indican que cuando el control de las existencias es eficiente el efecto con el proceso de producción es efectivo con un porcentaje de 32%, también se observa que 2 encuestados indican que cuando se da un control eficiente el nivel del proceso productivo es óptimo formado por el 4%. Y por último 14 empleados señalan que cuando el control de inventarios es muy eficiente da como consecuencia un proceso de producción óptimo con unos significantes 24% del total encuestados en la empresa SCP de Ate durante el periodo 2017.

**Tabla 25 Control de inventarios y productos en proceso (tabulación cruzada)**

			Productos en Proceso			
			Ineficiente	efectivo	Óptimo	Total
Control de Inventarios	Deficiente	Recuento	12	2	0	14
		% dentro de Control de Inventarios	85,7%	14,3%	0,0%	100,0%
		% dentro de Productos en Proceso	100,0%	6,1%	0,0%	28,0%
		% del total	24,0%	4,0%	0,0%	28,0%
	Eficiente	Recuento	0	23	1	24
		% dentro de Control de Inventarios	0,0%	95,8%	4,2%	100,0%
		% dentro de Productos en Proceso	0,0%	69,7%	20,0%	48,0%
		% del total	0,0%	46,0%	2,0%	48,0%
	Muy eficiente	Recuento	0	8	4	12
		% dentro de Control de Inventarios	0,0%	66,7%	33,3%	100,0%

	% dentro de Productos en Proceso	0,0%	24,2%	80,0%	24,0%
	% del total	0,0%	16,0%	8,0%	24,0%
Total	Recuento	12	33	5	50
	% dentro de Control de Inventarios	24,0%	66,0%	10,0%	100,0%
	% dentro de Productos en Proceso	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%
	% del total	24,0%	66,0%	10,0%	100,0%

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

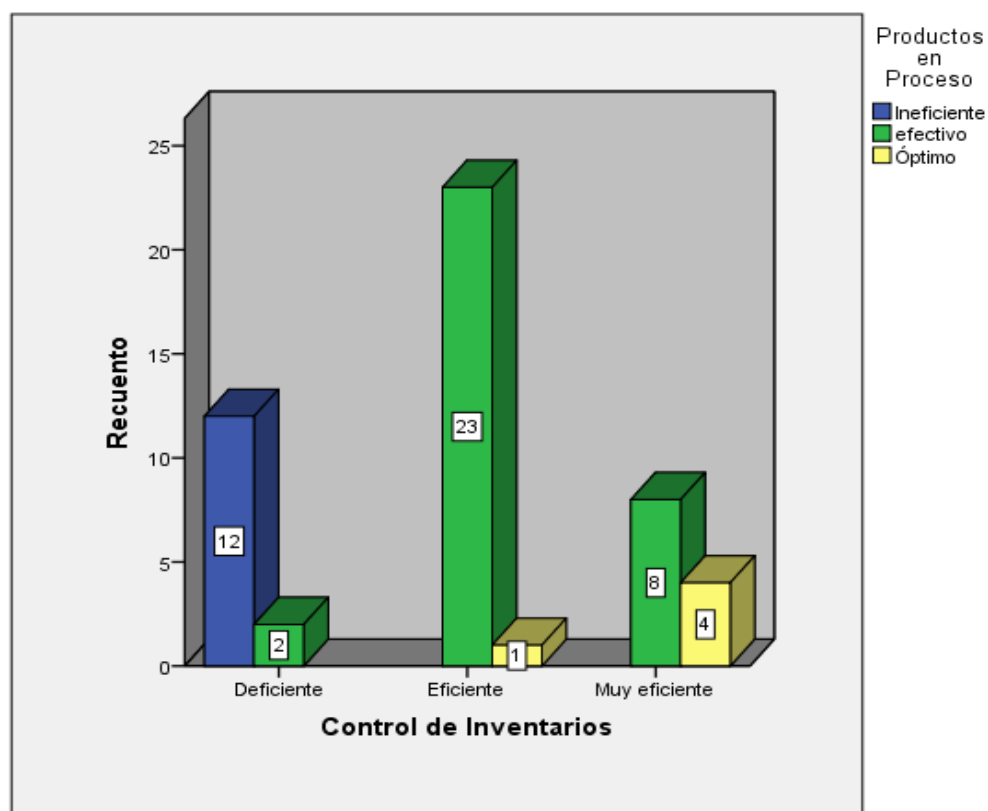


Figura 23 Tabulación cruzada del control de inventarios y productos en proceso

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

### Interpretación:

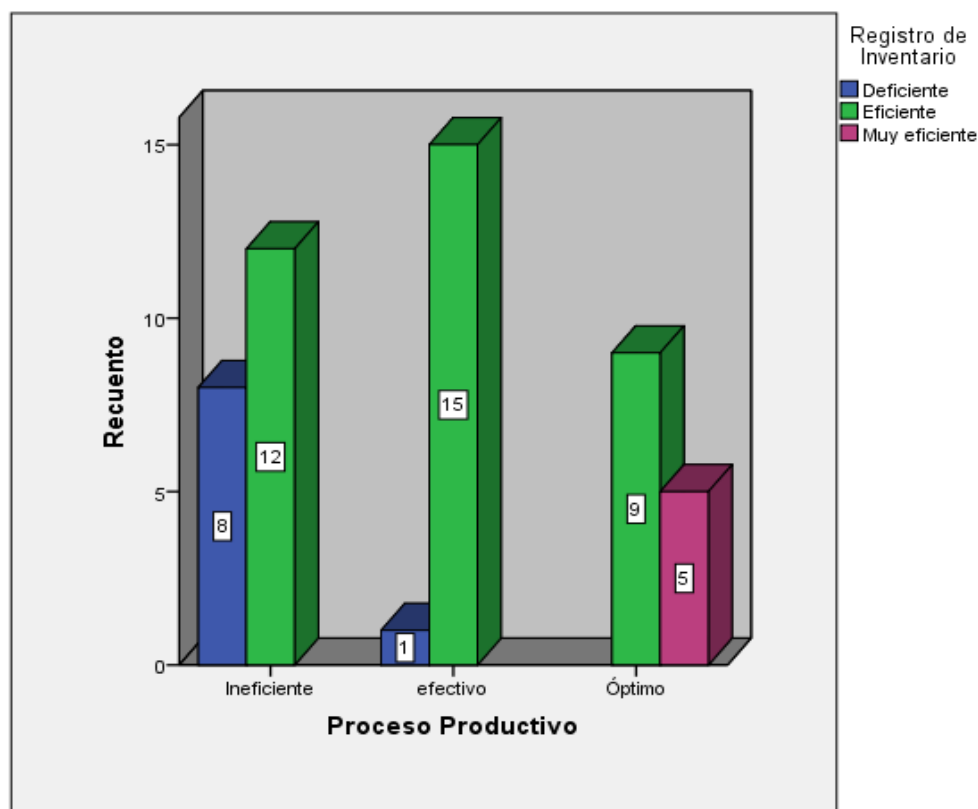
Según la tabla 25 y la figura 23, apreciamos la relación la variable control de inventarios con la dimensión productos en proceso. Del resultado obtenido se puede evaluar que del total encuestados 12 de ellos expresaron que cuando el control de las existencias es deficiente por ende la producción de los productos en proceso resulta ineficiente figurada con el 24%, incluso 2 de ellos indican que es deficiente el control cuando la producción en proceso los bienes es efectiva supuesta por un 4%. Sin embargo otros 23

trabajadores señalan que cuando este control es eficiente como resultado el efecto con el proceso de los productos es efectivo conformado por el 46% de la tabulación total, al igual que un trabajador señala que al ocurrir un control de inventarios eficiente el nivel de los productos en procesos resulta ser óptimo con el 2% de la tabla. Por consiguiente 8 de los encuestados afirman que el control de existencias es muy eficiente obtendremos como resultado producción en proceso efectivamente relevante figurada con el 16% y por ultimo 4 empleados determinan que cuando el control es muy eficiente la producción en proceso de los materiales será óptima representada con el 8% de total encuestados en SCP durante el 2017.

Tabla 26 Proceso productivo y registro de inventario (tabulación cruzada)

			Registro de Inventario			
					Muy	
			Deficiente	Eficiente	eficiente	Total
Proceso Productivo	Ineficiente	Recuento	8	12	0	20
		% dentro de Proceso Productivo	40,0%	60,0%	0,0%	100,0%
		% dentro de Registro de Inventario	88,9%	33,3%	0,0%	40,0%
		% del total	16,0%	24,0%	0,0%	40,0%
	efectivo	Recuento	1	15	0	16
		% dentro de Proceso Productivo	6,3%	93,8%	0,0%	100,0%
		% dentro de Registro de Inventario	11,1%	41,7%	0,0%	32,0%
		% del total	2,0%	30,0%	0,0%	32,0%
	Óptimo	Recuento	0	9	5	14
		% dentro de Proceso Productivo	0,0%	64,3%	35,7%	100,0%
		% dentro de Registro de Inventario	0,0%	25,0%	100,0%	28,0%
		% del total	0,0%	18,0%	10,0%	28,0%
Total	Recuento		9	36	5	50
	% dentro de Proceso Productivo		18,0%	72,0%	10,0%	100,0%
	% dentro de Registro de Inventario		100,0%	100,0%	100,0%	100,0%
	% del total		18,0%	72,0%	10,0%	100,0%

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24



*Figura 24 Tabulación cruzada del proceso productivo y registro de inventario*  
*Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24*

### **Interpretación:**

Según la tabla 26 y la figura 24, apreciamos la relación del variable proceso productivo con la dimensión sistema de registro de inventario. De la tabulación cruzada se obtuvo que del total de 50 encuestados 8 de estos señalan que cuando el proceso productivo es ineficiente el sistema de registro de existencias resulta ser deficiente con un porcentaje del 16%, sin embargo 12 trabajadores sostienen que si el proceso productivo es inefectivo como efecto el registro de los inventarios es eficiente reflejado con un 24%. Del mismo interés se puede apreciar que 1 persona cree que si el proceso de producción es efectivo los resultados en los registros de inventarios serian deficiente con el 2% de la tabla, pero otros 15 trabajadores señalan que el proceso productivo siendo efectivo como consecuencia el registro de los inventarios tendrán un resultado eficiente dentro de la empresa representado con el 30%. Continuando con el análisis se tiene que 9 encuestados indican que si el proceso productivo es óptimo su derivado como resultado será que el registro de inventarios es eficiente con el porcentaje del 18%, y por último

la tabulación resulta que 5 empleados afirman que el proceso de producción es óptimo, el sistema de registro de las existencias tiende a hacer muy eficiente con el 10% del total de la tabla.

### 3.2. Prueba de normalidad

#### 3.2.1. Variable 1 y variable 2

En nuestras variables control de inventarios y proceso productivo mediante la utilización de la prueba de normalidad se conseguirá establecer cómo se comporta las variables y si cumplen una distribución normal. Para lograr este resultado se trabajó con una muestra por conveniencia de 50 trabajadores que intervienen en control y proceso de los materiales la cual se le aplicará la prueba de Kolmogorov – Smirnov.

Tabla 27 Pruebas de normalidad del Control de inventarios y proceso productivo

	Kolmogorov-Smirnov <sup>a</sup>		
	Estadístico	gl	Sig.
Control de Inventarios	,242	50	,000
Proceso Productivo	,257	50	,000

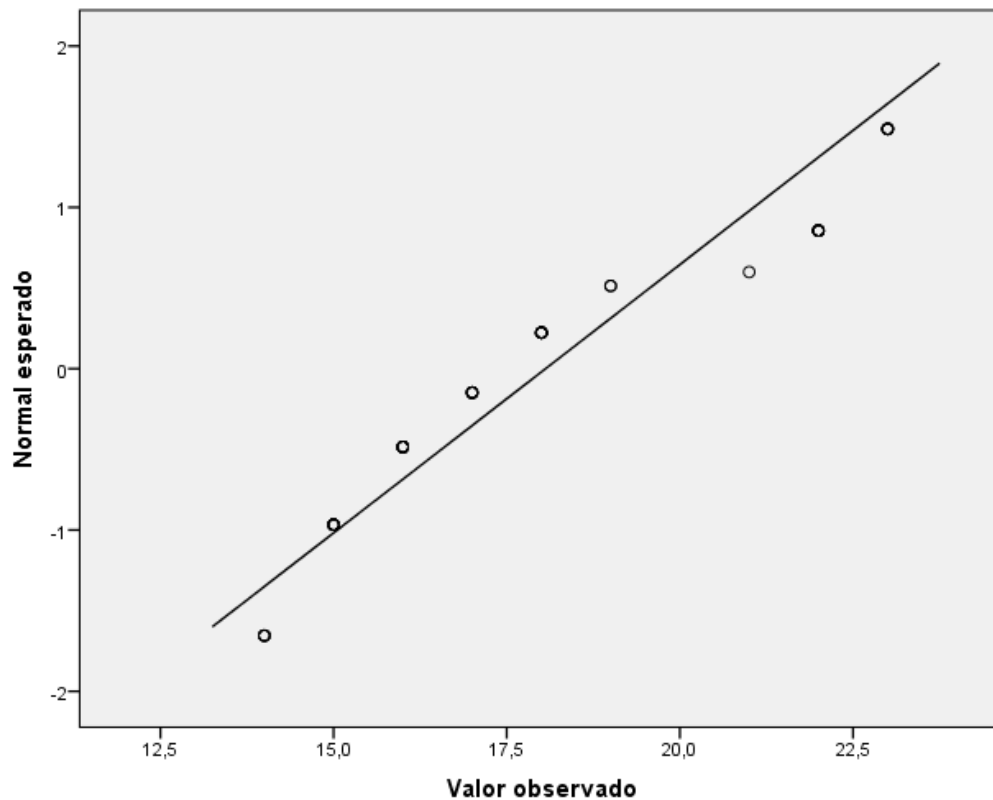
a. Corrección de significación de Lilliefors

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

#### **Interpretación:**

Según la tabla 27 podemos observar los resultados obtenidos a través de la prueba de normalidad con ayuda estadística de Kolmogorov – Smirnov para la variable de control de inventarios y el proceso productivo. Cuando se tiene la deducción en el valor de p (Sig.) del ,000 es  $<0.05$  da entender que la base de datos de las dos variables propuestas no provienen de una distribución normal puesto que sus resultado tienden a hacer combinados, por tal motivo para continuar con el análisis estadístico deberíamos utilizar una prueba no paramétrica mediante el uso de la técnica del coeficiente Rho de Spearman que se acomoda mejor a la prueba. De tal sentido, se atestigua que se deberá rechazar la hipótesis nula y aceptar la hipótesis general de la investigación propuesta.

Se elige la prueba de Kolmogorov-Smirnov puesto que se acomoda mejor a nuestra muestra debida que se utiliza esta técnica a muestras mayores a 50 encuestados, y si hubiese sido el caso de que la muestra sea menor a 50 trabajadores se manejaría con Shapiro – Wilk.

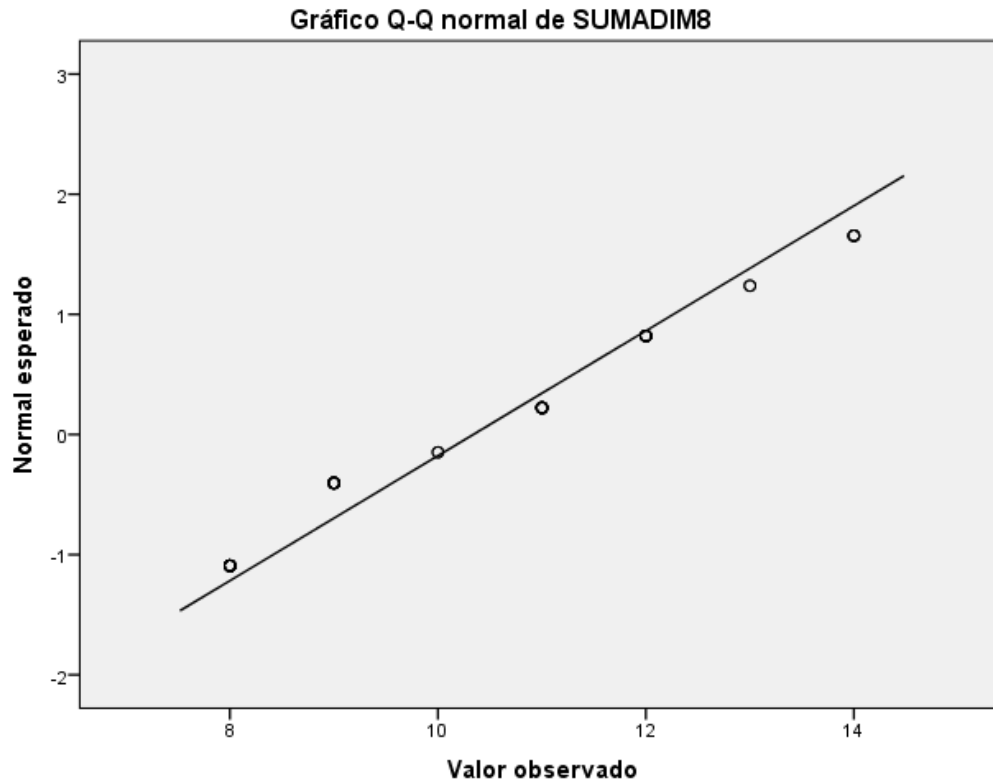


*Figura 25 Q-Q Normal del Control de inventario*  
*Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24*

### **Interpretación:**

Según la figura 25, se observa la prueba de normalidad a través del gráfico Q – Q normal para la variable del control de inventario, he aquí donde se ve que los puntos no están ubicados sobre la línea diagonal y como consecuencia va a permitir poder identificar que no son derivados de una distribución normal. Es por ello que se toma la prueba ya mencionada con anterioridad.





*Figura 26 Q-Q Normal del Proceso productivo*  
*Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24*

### Interpretación:

Según la figura 26, se observa la prueba de normalidad a través del gráfico Q – Q normal para la variable del proceso productivo, he aquí donde se ve que los puntos casi no están ubicados sobre la línea diagonal y como consecuencia va a permitir poder identificar que no son derivados de una distribución normal. Es por ello que se toma la misma prueba que la primera variable que es Rho Spearman.

### 3.2.2. Dimensiones de la Variable 1

Tabla 28 Prueba de normalidad de las dimensiones del Control de inventarios

	Kolmogorov-Smirnov <sup>a</sup>		
	Estadístico	gl	Sig.
Control de existencias	,188	50	,000
Registro de inventarios	,160	50	,003
Costos de inventario	,235	50	,000
Método de valoración	,140	50	,016

### Interpretación:

Según la tabla 28 podemos observar los resultados obtenidos a través de la prueba de normalidad con ayuda estadística de Kolmogorov – Smirnov para las dimensiones de la primera variable, conformadas por el control de existencias, registro de inventarios, costos de los mismo y métodos de valoración. En la tabla nos muestra el valor de p (Sig.) del ,000 es <0.05 para las 4 dimensiones resultando que la información distribución normal puesto que cuentan con resultado, por tal motivo para continuar con el análisis estadístico deberíamos utilizar una prueba no paramétrica mediante el uso de la técnica del coeficiente Rho de Spearman que se acomoda mejor a la prueba.

### 3.2.3. Dimensiones de la Variable 2

**Tabla 29 Prueba de normalidad de las dimensiones del Proceso productivo**

	Kolmogorov-Smirnov <sup>a</sup>		
	Estadístico	gl	Sig.
Sistema de producción	,172	50	,001
Gestión de calidad	,155	50	,004
Productos en proceso	,153	50	,005
<u>Productos terminados</u>	<u>,177</u>	<u>50</u>	<u>,000</u>

a. Corrección de significación de Lilliefors  
Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

### Interpretación:

Según la tabla 29 podemos observar los resultados obtenidos a través de la prueba de normalidad con ayuda estadística de Kolmogorov – Smirnov para las dimensiones de la segunda variable, conformadas por sistema de producción, la gestión de calidad, los productos en proceso y los productos terminados. En la tabla nos muestra el valor de p (Sig.) del ,000 es <0.05 para las 4 dimensiones resultando que la información distribución normal puesto que cuentan con resultado, por tal motivo para continuar con el análisis estadístico deberíamos utilizar una prueba no paramétrica mediante

el uso de la técnica del coeficiente Rho de Spearman que se acomoda mejor a la prueba.

### 3.3. Resultados de prueba de hipótesis

Se obtuvo los resultados de la demostración de las hipótesis plantea mediante la prueba de correlación de Rho Spearman. Esta prueba mantiene una escala donde se encuentra el rango del nivel de relación que pueda ocurrir entre las variables que se están sustentando. De tal sentido que el resultado se acerque más a 1 y tenga una significancia menor a 0.05 se obtendrá una relación más apropiada para la investigación.

#### 3.3.1. Hipótesis general

**H<sub>0</sub>:** El control de los inventarios no se relaciona significativamente con el proceso productivo en la empresa SCP S.A.C. de Ate en el 2017.

**H<sub>1</sub>:** El control de los inventarios se relaciona significativamente con el proceso productivo en la empresa SCP S.A.C. de Ate en el 2017.

Si el p – valor (sig.) > 0.05 se tendrá que aceptar la hipótesis nula

Si el p – valor (sig.) < 0.05 la hipótesis nula se rechaza y se acepta la hipótesis afirmativa.

Tabla 30 Prueba no paramétrica aplicando Rho de Spearman para ambas variables

			Control de Inventarios	Proceso Productivo
Rho de Spearman	Control de Inventarios	Coeficiente de correlación	1,000	,872**
		Sig. (bilateral)	.	,000
		N	50	50
	Proceso Productivo	Coeficiente de correlación	,872**	1,000
		Sig. (bilateral)	,000	.
		N	50	50

\*\* . La correlación es significativa en el nivel 0,01 (bilateral).

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

#### Interpretación:

De resultado obtenido en la tabla 30 se puede observar que el valor de significancia es menor a los 0,05, generando el motivo de rechazar la

hipótesis nula y aceptar por efecto la hipótesis alterna. Además, se puede visualizar en la tabla un coeficiente de correlación de 0,872 lo que resulta en la escala de Rho Spearman una correlación positiva considerable, por lo que se concluye que el control de inventarios se relaciona positivamente considerable con el proceso productivo en la empresa SCP S.A.C. de Ate durante el 2017.

### 3.3.2. Hipótesis específica 1

**H<sub>0</sub>:** El control de los inventarios no se relaciona significativamente con los productos en proceso en la empresa SCP S.A.C. de Ate en el 2017.

**H<sub>1</sub>:** El control de los inventarios se relaciona significativamente con los productos en proceso en la empresa SCP S.A.C. de Ate en el 2017.

Tabla 31 Prueba no paramétrica aplicando Rho de Spearman para la hipótesis específica 1

			Control de Inventarios	Productos en Proceso
Rho de Spearman	Control de Inventarios	Coeficiente de correlación	1,000	,787**
		Sig. (bilateral)	.	,000
		N	50	50
	Productos en Proceso	Coeficiente de correlación	,787**	1,000
		Sig. (bilateral)	,000	.
		N	50	50

\*\* . La correlación es significativa en el nivel 0,01 (bilateral).

Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

### Interpretación:

De resultado obtenido en la tabla 31 se puede observar que el valor de significancia es menor a los 0,05, generando el motivo de rechazar la hipótesis nula y aceptar por efecto la hipótesis alterna. Además, se puede visualizar en la tabla un coeficiente de correlación de 0,787 lo que resulta en la escala de Rho Spearman una correlación positiva considerable, por lo que se concluye que el control de inventarios se relaciona positivamente

considerable con los productos en proceso en la empresa SCP S.A.C. de Ate durante el 2017.

### 3.3.3. Hipótesis específica 2

**H<sub>0</sub>:** El proceso productivo no se relaciona significativamente con el sistema de registro de inventario en la empresa SCP S.A.C. de Ate en el 2017.

**H<sub>1</sub>:** El proceso productivo se relaciona significativamente con el sistema de registro de inventario en la empresa SCP S.A.C. de Ate en el 2017.

Tabla 32 Prueba no paramétrica aplicando Rho de Spearman para la hipótesis específica 2

			Proceso Productivo	Registro de Inventario
Rho de Spearman	Proceso Productivo	Coeficiente de correlación	1,000	,582**
		Sig. (bilateral)	.	,000
		N	50	50
	Registro de Inventario	Coeficiente de correlación	,582**	1,000
		Sig. (bilateral)	,000	.
		N	50	50

\*\* . La correlación es significativa en el nivel 0,01 (bilateral).  
Fuente: Elaboración propia reporte del SPSS Versión 24

### Interpretación:

De resultado obtenido en la tabla 32 se puede observar que el valor de significancia es menor a los 0,05, generando el motivo de rechazar la hipótesis nula y aceptar por efecto la hipótesis alterna. Además, se puede visualizar en la tabla un coeficiente de correlación de 0,582 lo que resulta en la escala de Rho Spearman una correlación positiva media, por lo que se concluye que el sistema productivo se relaciona positivamente media con el sistema de registro de inventarios en la empresa SCP S.A.C. de Ate durante el 2017.

#### IV. DISCUSIÓN

La presente investigación tiene como objetivo determinar la relación del control de inventarios en el proceso productivo de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017.

Para la hipótesis general, la relación que guarda el control de inventarios con el proceso productivo en la empresa SCP S.A.C. de Ate durante el 2017 es relativamente positiva, utilizando la prueba de Rho Spearman se obtuvo un resultado de significancia de 0,000 rechazando la hipótesis nula y aceptando la hipótesis afirmativa, y con una correlación de 0,872, según la tabla del indicador en mención señala un nivel de correlación positiva considerable.

Estos resultados se ven reflejados en la tabla de tabulación cruzada entre el control de inventarios y el proceso productivo donde se refleja que cuando este control de existencias es deficiente el proceso de producción tiende a ser ineficiente puesto que guarda relación debido a que un mal manejo de inventarios como consecuencia los procesos que intervienen se retrasarían perdiendo tiempo y dinero. De la misma tabla tabulada se reconoce que cuando el control de los inventarios es deficiente los procesos se vuelven más activos y siendo un control muy eficiente el efecto resulta que los procesos se vuelven más operativos y óptimos. Para los encuestados señalan que si la empresa tiene un correcto control de inventarios le permitirá mejorar el proceso productivo puesto que dentro de este intervienen lo que son los materiales.

Evaluando los resultados de la actual investigación guarda relación con el trabajo investigativo por Carrillo, M. (2014), con su tesis, *Procesos de Producción y los resultados económicos de la empresa INTALVID*, quien concluye que la deficiencia operativa en los procesos de producción provoca que los estándares de eficacia se reduzcan lo que ocasiona de tiempo, descontrol y pérdidas de recursos por la falta de interés de mejorar estos controles. Además este trabajo por parte del autor menciona la

importancia que tiene el proceso productivo en la empresa que si el plan operativo resulta óptimo le garantiza a la empresa un mejor funcionamiento. Del mismo sentido indica que se debe incorporación un sistema de costos por órdenes de producción para reconocer a tiempo los costos de los inventarios producido en el justo a tiempo, esta implementación mantendrá regulados los stocks de existencia otorgando para la empresa información relativamente buena.

Del mismo modo la investigación propuesta por Garzón, D. (2014) confirma el estudio con su tesis titulada *El Control de Inventarios y su incidencia en los Costos de Producción de la Empresa de Mantenimiento y Servicio de Carrocerías “MANSER” de la ciudad de Ambato* concluye que se debe aplicar un correcto control de inventarios para uso adecuado de todas existencias habidas y por haber en los distintos almacenes con el fin de mejorar y disminuir costos operativos por estos materiales. El presente trabajo realizado por el autor en mención propone alternativas que ayuden a mejorar estos controles, mediante implementaciones y actualizaciones de stocks de inventarios que afinen todo proceso que intervengan en el servicio que presta. De este modo un eficiente método de control le va a permitir a la gestionar de forma ordenada las existencias de acuerdo con las necesidades de la compañía. Para su prueba y validación de hipótesis utilizó la misma prueba de Rho Spearman que le permitió obtener un nivel de correlación positivamente alta en relación de sus variables demostrando que la información presentada en la presente investigación logra aclarar una vez más la correlación que se tiene el control de inventarios con la producción.

También contamos con la apreciación de Asunción, Y. y Baca, R. (2015), en su tesis titulada *El control de inventarios y su incidencia en la industria de productos plásticos de la Ciudad de Lima* cuya conclusión es acondicionar un óptimo aprovisionamiento como técnica que mida el control de inventarios, además sugiere que se implemente una política que garantiza los stocks de existencias en un mejor estado posible y de registrar de manera oportuna los insumos de la empresa. Ante lo comentado sabemos que el manejo de estas existencias le permite a la empresa a que se evalúe

correctamente las adquisiciones por recibir, optando por solicitar un presupuesto correcto para las compras necesarias en el tiempo y espacio justo, este procedimiento facilitará y se obtendrá nuevas mejoras en el proceso de producción debido que se mantienen actualizados los stocks de las mercaderías y cuando se requiera material para la producción este estará listo para ser transformado durante el mecanismo operativo.

Para la primera hipótesis específica existe la relación entre la variable y la dimensión el control de inventarios y los productos en proceso. Con la ayuda de la prueba de Rho Spearman mantiene un nivel de correlación positivamente considerable con el 0,787 lo que resulta que se acepta la hipótesis alterna y se rechaza la hipótesis nula.

En la tabla de tabulación cruzada entre la dimensión y variable mencionada en el párrafo anterior se puede ver la relación que mantiene estas dos. Del mismo modo, se observa de los resultados obtenidos que el control de inventarios siendo deficiente la producción en proceso de los productos resultan ser ineficientes lo que genera problemas para la culminación final de la mercadería. Sin embargo, se llega hacer eficiente el control siempre y cuando estos productos en proceso sean óptimo quiere decir que mediante la implementación de estrategias que mejoren los controles de los almacenes garantiza que la producción sea eficiente y por ende no se genere desperdicios ni altos niveles de merma de materia prima.

La siguiente investigación confirma los resultados obtenidos con la tesis de Misari, M. (2012) titulada *El control interno de inventarios y la gestión en las empresas de fabricación de calzado en el distrito de Santa Anita*, quien concluye que las revisiones físicas periódicas ayudan a que se mantengan actualizados los inventarios, y mediante la rotación de los mismo se tendrá una evaluación más prudente las existencias. Y mediante el registro permanente sistemático resulta un cálculo eficiente en la distribución y conversión de los materiales. El control de los inventarios dentro de la empresa es importante puesto aquí nace la productividad de los productos, aquí también nace la relación directa con los productos en proceso, puesto



que al manejar bien ambos se evita errores en los márgenes de producción y así la minimización de los costos de inventarios.

Para nuestra segunda hipótesis específica, existe la relación entre la variable y la dimensión que es el sistema de registro de inventarios y el proceso productivo ocurrido en la empresa. Manejando la prueba de Rho Spearman puesto que el resultado de significancia se prestaba para su utilización y aceptando la hipótesis  $H_1$ , esta hipótesis específica nos muestra una correlación de 0,582 y según la tabla de Rho Spearman se encuentra en un nivel de correlación positivamente media.

En la tabla de tabulación cruzada entre la dimensión y variable mencionada en el párrafo anterior se puede ver la relación que mantiene estas dos. Así mismo, en esta tabla indican que si el registro de los inventarios es deficiente da como resultado que nuestro proceso sea insuficiente productivo generando desperdicios, incremento de la operatividad de la empresa y sobrecostos. Sin embargo cuando este registro es eficiente y tal vez resulte ser muy eficiente, el proceso productivo incrementa la operatividad efectiva con el fin de proponerse que estos procesos tiendan hacer óptimos para evitar esos inconvenientes ya mencionados.

Una apreciación parecida al trabajo de investigación nos menciona Albuja M. y Huamán A. (2014) en tesis titulada *estrategias de control de inventarios para optimizar la producción y rentabilidad de la empresa Agro Macathon S.A.C.* tiende a concluir que la empresa no efectúa un control de sus existencias mediante el uso de un Kardex que le ayude a saber en tiempo exacto la compra, registro y entrega de los materiales cuando se requiera en producción. Este trabajo elaborado por estos autores contribuye a mi proyecto debido a que describe y aporta temas relevantes de mi tema y problemática que estoy trabajado. Debido a esto se deberá implementar un sistema de registro de inventario que mantenga actualizados de forma precisa los suministros, materia prima, productos terminados y otras clases de existencias para tener información relevante para la toma de decisiones correctas en la compañía.

## V. CONCLUSIÓN

Se concluyó que el control de inventarios contiene relación relevante con el proceso productivo en la empresa SCP S.A.C. de Ate en el 2017. Según en la tabla de la prueba de hipótesis con la ayuda de la utilización de la prueba no paramétrica del coeficiente de Rho Spearman el resultado obtenido fue que  $P\text{-valor} = 0,000 < 0,05$  rechazando la hipótesis nula conversando la hipótesis alterna, de igual forma se obtuvo un coeficiente de 0,872, lo que significa que dentro de la tabla del nivel de correlación según el resultado obtenido nuestro producto indica que el control de inventarios una correlación positiva considerable con el proceso productivo. Esta conclusión se debe a que los controles de existencias influyen de manera positiva a obtener mejores resultados operativos en el proceso de producción, cabe mencionar mientras que más eficiente sea el manejo de los inventarios los niveles del proceso productivo tendrá un resultado más óptimo lo que traería beneficios para la empresa para incrementar utilidades y del mismo modo la minimización de costos.

De igual forma se determina que el control de inventario guarda relación significativamente con los productos en proceso en la empresa SCP S.A.C. de Ate durante el 2017. Mediante la prueba de hipótesis se pudo hallar el grado de correlatividad con la ayuda del coeficiente de Rho Spearman nos arrojó un resultado inferior a lo establecido lo que se tuvo que rechazar la hipótesis nula y aceptar la hipótesis alterna, el coeficiente que nos entregó esta práctica fue de 0,787, que significa que el control de los inventarios mantiene un nivel de correlación positivamente considerable con relación a los procesos productivos. De este modo, se llegó a comprobar después de evaluar que el control de inventario es eficiente conllevará a que la producción de los productos en proceso se encuentren dentro de los estándares óptimos de productividad, además se consideró que se debe implementar un proyecto de justo a tiempo el cual indique la cantidad necesaria que se debería mandar a producir mediante la utilización del documento orden de producción para así mantener un control de los materiales y no generar desperdicios ni mermas por una ejecución.

Se determinó también que se determina que el proceso productivo tiene relación con el sistema de registro de inventarios en la empresa SCP S.A.C. de Ate en el

2017. Según en la tabla de la prueba de hipótesis con la ayuda de la utilización de la prueba no paramétrica del coeficiente de Rho Spearman el resultado obtenido fue menor al 0,05 establecido para aplicar esta técnica, rechazando en si la hipótesis nula y conversando la hipótesis alterna, de igual forma se obtuvo un coeficiente de 0,582, lo que significa que dentro de la tabla del nivel de correlación según el resultado obtenido nuestro producto indica que el proceso productivo tiene una correlación positivamente media con el sistema de registro de inventarios. Se logró comprobar después de medir que el sistema productivo mediante su operatividad necesitará con stocks de materiales al día puesto que se deberá la producción de estos producción tiende hacer continua, es por ello que si el sistema de producción es óptimo como efecto se obtendrá que el sistema de registro de mercadería sea eficiente para la empresa.

## **VI. RECOMENDACIONES**

- Se recomienda a la empresa SCP rediseñar los procesos productivos haciéndolos más eficiente y más económicos, generando buenos óptimos niveles de producción evitando el desperdicio de materiales como el aumento de los costos ocurridos dentro de este proceso.
- Se recomienda también mejorar el sistema de información a efectos de tener mayor información más confiable y segura. Esto permitirá que el registro de las existencias estén sumamente actualizados y al momento de gestionar una orden de producción no exista un escasez de materiales.
- Se recomienda disminuir fuertemente el inventario con el propósito de disminuir el endeudamiento y en consecuencia el costo financiero. De esta manera la empresa evitará sobrecostos de almacenamiento como también evitará que los almacenes estén completamente llenos dando así un eficiente manejo de los inventarios.
- Se recomienda además incrementar la rotación de los inventarios con el propósito de agilizar la generación de utilidades. Este indicador permite saber cuánto se demora la empresa en convertir las existencias en rentabilidad, entonces al tener un inventario en un correcto nivel la empresa no pasará por problemas de liquidez para afrontar las obligaciones a corto plazo.
- Se recomienda planificar la demanda esperada durante un periodo puesto que así la empresa trabajará con un programa de justo a tiempo para la adquisición de toda materia prima, insumos y suministros. Evitando cualquier exceso de mercaderías o como también un desabasto de ellas.
- Se recomienda la clasificación de los inventarios y darle prioridad a los que tengan más rotación, ya que en ellos está la operatividad de la empresa. Para la categorización quien tenga más movimiento serán los más recurrentes en la producción.
- Se recomienda implementar una política estricta de inventarios, la cual ayude con el nivel apropiado de las existencias, la clasificación correcta, establezca revisiones constantes para evitar pérdidas por robo o deterioro.

## VII. REFERENCIAS

### Referencias Bibliográficas

- Albujar, M., & Huamán, A. (2014). *Estrategias de control de inventarios para optimizar la producción y rentabilidad de la empresa Agro Macathon S.A.C.* (Tesis de pregrado). Obtenido de <http://repositorio.autonoma.edu.pe/bitstream/AUTONOMA/151/1/ALBUJAR%20ARANGO%20-%20HUAMAN%20IRRAZABAL.pdf>
- Asunción, Y., & Baca, R. (2015). *El control de inventarios y su incidencia en la industria de productos plásticos de la ciudad de Lima.* (Tesis de pregrado). Obtenido de <http://repositorio.unac.edu.pe/handle/UNAC/1516?show=full>
- Bello , C. (2013). *Producción y operaciones aplicadas a las pyme.* (3ª ed.). Obtenido de Recuperado de <http://www.digitaliapublishing.com/visor/30029>
- Carrillo, M. (2014). *Procesos de producción y los resultados económicos de la empresa INTALVID.* (Tesis de pregrado). Obtenido de <http://repositorio.uta.edu.ec/handle/123456789/20587>
- Castillero, O. (2017). *Los 15 tipos de investigación.* Obtenido de Psicologiyamente.net: <https://psicologiyamente.net/miscelanea/tipos-de-investigacion>
- Cortes, Y., & Hernández, L. (2016). *Los sistemas de producción en una empresa.* Obtenido de <https://www.emprendices.co/los-sistemas-produccion-una-empresa/>
- Cruelles, J. (2012). *Stock, procesos y dirección de operaciones: Conoce y gestiona tu fábrica.* Obtenido de <http://www.digitaliapublishing.com/visor/30146>
- Economipedia. (2015). *Economipedia.* Merma. Obtenido de <http://economipedia.com/definiciones/merma.html>
- Escalante , J. (2014). *Costos Logísticos.* Bogotá: Ecoe Editores. Obtenido de <http://www.digitaliapublishing.com/visorepub/47164>

- Fierro, A., & Fierro, F. (2015). *Contabilidad de Activos con enfoque NIIF para la mypes*. Bogotá: Ecoe Ediciones. Obtenido de <http://www.digitaliapublishing.com/visor/39427>
- Garzón, D. (2014). *El control de Inventarios y su incidencia en los costos de producción de la empresa de mantenimiento y servicio de carrocerías "MANSER" de la ciudad de Ambato*. (Tesis de pregrado). Obtenido de <http://repositorio.uta.edu.ec/handle/123456789/20627>
- Gestión Contable & Tributaria*. (sf). Obtenido de Guías de Remisión. Perucontable: Recuperado de [file:///C:/Users/DELL/Downloads/Guia%20de%20remision%20%20\(1\).pdf](file:///C:/Users/DELL/Downloads/Guia%20de%20remision%20%20(1).pdf)
- Heredia, N. (2013). *Gerencia de compras: La nueva estrategia competitiva*. (2a ed.). Obtenido de <http://www.digitaliapublishing.com/visor/29950>
- Hernandez, R., Fernandez, C., & Baptista, P. (2014). *Metodología de la Investigación*. México: (6° Ed) Edamsa Impresiones S.A.
- Herz, J. (2015). *Apuntes de contabilidad financiera*. Lima: Universidad Peruana de Ciencias Aplicadas (UPC). Obtenido de <http://www.digitaliapublishing.com/visor/45561>
- Martín, J. (2011). *Finanzas para todos*. Obtenido de <https://www.bibliotechnia.com.mx/portal/visor/web/visor.php>
- Martínez, N. (14 de Noviembre de 2016). *Diseño de la investigación*. Obtenido de [Mensaje de un blog]: [http://www.aniorte-nic.net/apunt\\_metod\\_investigac4\\_4.htm](http://www.aniorte-nic.net/apunt_metod_investigac4_4.htm)
- Mendoza, C., & Ortiz, O. (2016). *Contabilidad financiera para contaduría y administración*. Barranquilla: Universidad del Norte. Obtenido de <http://www.digitaliapublishing.com/visor/40765>
- Misari, M. (2012). *El control interno de inventarios y la gestión en las empresas de fabricación de calzado en el distrito de Santa Anita*. (Tesis de pregrado). Obtenido de

[http://www.repositorioacademico.usmp.edu.pe/bitstream/usmp/570/3/misari\\_ma.pdf](http://www.repositorioacademico.usmp.edu.pe/bitstream/usmp/570/3/misari_ma.pdf)

Norma Internacional de Contabilidad. (2017). *Norma Internacional de Contabilidad*. (2017). *Nic 2 Inventarios*. Recuperado de [https://www.mef.gob.pe/contenidos/conta\\_publ/con\\_nor\\_co/vigentes/nic/ES\\_GVT\\_BV2017\\_IAS02.pdf](https://www.mef.gob.pe/contenidos/conta_publ/con_nor_co/vigentes/nic/ES_GVT_BV2017_IAS02.pdf). *Nic 2 Inventarios*. Obtenido de [https://www.mef.gob.pe/contenidos/conta\\_publ/con\\_nor\\_co/vigentes/nic/ES\\_GVT\\_BV2017\\_IAS02.pdf](https://www.mef.gob.pe/contenidos/conta_publ/con_nor_co/vigentes/nic/ES_GVT_BV2017_IAS02.pdf)

Núñez, A., Guitart, L., & Baraza, X. (2014). *Dirección de operaciones: Decisiones tácticas y estratégicas*. Obtenido de <http://www.digitaliapublishing.com/visor/30102>

Ñaupas, N. (2014). *Metodología de la Investigación*. Bogotá: (4ta Ed.) Adriana Gutierrez A.

Palacios, L. (2011). *Estrategias de creación empresarial*. (2ª ed.). Obtenido de <http://www.digitaliapublishing.com/visorepub/47109>

Rivero, J. (2013). *Costos y presupuestos*. Obtenido de <http://www.digitaliapublishing.com/visor/45576>

Rojas, C. (2014). *Industria de la moda: producción y materiales*. Obtenido de <http://www.digitaliapublishing.com/visor/29975>

Salvador, L. (2016). *El control de inventarios y su incidencia en la rentabilidad de la empresa Asesoría y Eventos Pacífico SAC-Trujillo-2015*. (Tesis de pregrado). Obtenido de <http://repositorio.ucv.edu.pe/handle/ucv/377>

Siquiera, C. (2017). *Tipos de Investigación: Descriptiva, Exploratoria y Explicativa*. Obtenido de <http://noticias.universia.cr/educacion/noticia/2017/09/04/1155475/tipos-investigacion-descriptiva-exploratoria-explicativa.html>

Valdemoro, S. (2012). *Gestión de pedidos y stock*. Madrid: Ministerio de Educación, Cultura y Deporte de España. Obtenido de <http://www.digitaliapublishing.com/visor/20924>

Van den Berghe, E. (2016). *Gestión gerencial y empresarial aplicada al siglo XXI*. (3° ed.). Obtenido de <http://www.digitaliapublishing.com/visorepub/47148>

Vásquez, L. (29 de Noviembre de 2011). *Kardex: ¿Qué es? ¿Para qué sirve?*  
Obtenido de Empresa & Economía:  
<http://empresayeconomia.republica.com/aplicaciones-para-empresas/kardex-que-es.html>

Villafuerte, J. (2015). *El control de materia prima y el costo de producción de la empresa confecciones SÁNCHEZ*. (Tesis de pregrado). Obtenido de <http://repositorio.uta.edu.ec/handle/123456789/17831>



## **ANEXOS**

### **Anexo 01: Instrumento**

#### **Cuestionario sobre el Control de inventarios en el proceso productivo en la empresa SCHROTH CORPORACIÓN PAPELERA S.A.C. de ATE en el 2017**

#### **LA ENCUESTA**

La información recolectada es estrictamente confidencial y netamente para fines académicos.

#### **Consentimiento Informativo**

Estoy de acuerdo con participar del presente trabajo de investigación, que tiene por objetivo evaluar la influencia del control de inventarios para la mejora del proceso productivo en la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate en el 2017.

- Acepto (      )
- No acepto (      )

#### **Instrucciones de la encuesta**

La presente encuesta busca evaluar la influencia del control de inventarios para la mejora del proceso productivo para lo cual deberá responder las preguntas que se plantean, no existen respuestas malas o buenas, por lo que agradecemos responder a todas ellas con un aspa (X) de acuerdo a su percepción personal.

Esta información será utilizada en forma confidencial, anónima y acumulativa; por lo que agradeceré proporcionar información veraz, solo así será realmente útil para la presente investigación.

#### **DATOS GENERALES**

- 1. ÁREA DE TRABAJO:**
- 2. CARGO:**

Marca con un aspa ( X ) según su criterio	Nivel de Importancia				
	Totalmente en desacuerdo	En desacuerdo	Indiferente	De acuerdo	Totalmente de acuerdo
La adecuada gestión de almacenes le permite a la empresa tener un control de existencias favorable.					
La rotación de existencias le posibilita a la compañía reducir los costes de almacenamiento.					
La rotación de existencias le permite a la empresa minimizar pérdidas por obsolescencia o por deterioro.					
La guía de remisión le garantiza a la empresa contar con un conveniente control de stocks.					
El uso correcto del Kardex Valorizado le permite a la empresa conseguir una eficaz gestión de los distintos almacenes.					
El registro de las existencias mediante el sistema periódico le posibilita a la empresa mejorar el control de los inventarios					
El sistema permanente que se mantiene en la empresa mediante su registro le posibilita a la compañía obtener un mejor control en los inventarios.					
El sistema de inventarios permanente le permite un control constante de las existencias.					
El sistema de medición de costos proporciona información necesaria para el registro o control de los inventarios.					
Los costos de aprovisionamiento permiten conocer los valores totales que incurren en el costo del inventario.					
Los costos de adquisición influyen en la obtención de compras prudentes de mercaderías.					
El costo de mantenimiento incrementa por la compra excesiva de materiales.					
El método PEPS le permite a la empresa obtener mejores resultados referentes a la valuación de los inventarios.					
El método de valoración de costo promedio va a determinar el costo de los Inventarios disponibles.					

El método de identificación específica le facilita a la empresa optimizar la valorización de inventarios.					
El plan de producción le posibilita al sistema a desarrollar un proceso productivo eficiente.					
El sistema continuo le facilita al sistema de producción corregir errores encontrados durante el proceso productivo.					
Los factores productivos que intervienen en los procesos de producción deben ser bien aplicados en la empresa.					
Durante el proceso productivo existe una gestión que mide los controles de calidad de los productos.					
Un eficiente control de calidad le permite a la empresa un óptimo proceso productivo.					
Durante el proceso productivo los controles preventivos de merma garantizan una óptima gestión de calidad de los materiales.					
El incremento en las órdenes de fabricación afecta al control preventivo de la merma.					
Las actividades productivas en los productos mejoran el proceso de producción para la conversión final.					
Los costos de transformación afectan al costo del producto durante el proceso productivo.					
Los costos de transformación se incrementan por un control deficiente en el proceso productivo.					
Los procesos finales en los productos deben ser supervisados por el personal encargado.					
El despacho de los productos terminados interviene en el proceso productivo					
La guía de remisión permite que el despacho del producto se entregue de forma correcta.					

## Anexo 02: Validación de instrumentos por expertos

### **DOCUMENTOS PARA VALIDAR LOS INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN A TRAVÉS DE JUICIO DE EXPERTOS**

## CARTA DE PRESENTACIÓN

Señor(a)(ita):

.....  
Presente

Asunto: VALIDACIÓN DE INSTRUMENTOS A TRAVÉS DE JUICIO DE EXPERTO.

Me es muy grato comunicarme con usted para expresarle mi saludo y así mismo, hacer de su conocimiento que siendo estudiante del programa de pregrado de la Universidad Cesar Vallejo de la sede Lima norte promoción 2018, requiero validar el instrumentos con el cual recogeré la información necesaria para poder desarrollar mi investigación y con la cual optaré el grado de Licenciado.

El título nombre de mi proyecto de investigación es: "CONTROL DE INVENTARIOS EN EL PROCESO PRODUCTIVO EN LA EMPRESA SCHROTH CORPORACIÓN PAPELERA S.A.C. DE ATE EN EL 2017". Y siendo imprescindible contar con la aprobación de docentes especializados para poder aplicar los instrumentos en mención, he considerado conveniente recurrir a usted, ante su connotada experiencia en temas educativos y/o investigación educativa.

El expediente de validación, que le hago llegar contiene:

- Carta de presentación.
- Definiciones conceptuales de las variables y dimensiones.
- Matriz de operacionalización de las variables.
- Certificado de validez de contenido de los instrumentos.

Expresándole mis sentimientos de respeto y consideración me despido de usted, no sin antes agradecerle por la atención que dispense a la presente.

Atentamente.

---

Firma  
Apellidos y nombres  
Palacios Bernal, Carlos Bruno  
DNI: 71151934

## **DEFINICIÓN CONCEPTUAL DE LAS VARIABLES Y DIMENSIONES**

### **Variable independiente:**

#### **CONTROL DE INVENTARIO**

Es la administración que se tiene entre la cantidad necesaria de stocks y la demanda efectiva del producto, esta relación deberá ser equilibrada para evitar sobre costos de almacenamiento e incrementos de los costos del artículo. Además. Esto nexo tendrá que ser muy eficiente para las exigencias del mercado estén acordes con la producción y comercialización del producto. (Heredia, 2013, p.170).

### **Dimensiones de las variables:**

Dimensión 1: existencias

Dimensión 2: Sistema de registro de inventario

Dimensión 3: Costos de inventarios

Dimensión 4: Métodos de valoración de inventario

### **Variable dependiente:**

#### **PROCESO PRODUCTIVO**

El proceso productivo es una acción cualquiera que está compuesta de un conjunto de actividades. Estas a su vez utilizan insumos y recursos, y los transforman en productos o elementos de salida. Es esencial comprender cómo funcionan los procesos para poder asegurar la competitividad de una compañía. (Rojas, 2014, p. 151).

### **Dimensiones de las variables:**

Dimensión 5: Sistema de producción

Dimensión 6: Gestión de calidad

Dimensión 7: Productos en proceso

Dimensión 8: Productos terminados

Métodos de valoración de inventario	Método PEPS	El método PEPS le permite a la empresa obtener mejores resultados referentes a la valuación de los inventarios.	1. Totalmente en desacuerdo 2. En desacuerdo 3. Indiferente 4. De acuerdo 5. Totalmente de acuerdo
	Costo promedio	El método de valoración de costo promedio va a determinar el costo de los inventarios disponibles.	
	Método de identificación específica	El método de identificación específica le facilita a la empresa optimizar la valorización de inventarios.	
Sistema de producción	Plan de producción	El plan de producción le posibilita al sistema a desarrollar un proceso productivo eficiente.	1. Totalmente en desacuerdo 2. En desacuerdo 3. Indiferente 4. De acuerdo 5. Totalmente de acuerdo
	Sistema Continuo	El sistema continuo le facilita al sistema de producción corregir errores encontrados durante el proceso productivo.	
	Factores productivos	Los factores productivos que intervienen en los procesos de producción deben ser bien aplicados en la empresa.	
Gestión de calidad	Control de calidad	Durante el proceso productivo existe una gestión que mide los controles de calidad de los productos. Un eficiente control de calidad le permite a la empresa un óptimo proceso productivo.	1. Totalmente en desacuerdo 2. En desacuerdo 3. Indiferente 4. De acuerdo 5. Totalmente de acuerdo
	Control de merma	Durante el proceso productivo los controles preventivos de merma garantizan una óptima gestión de calidad de los materiales. El incremento en las órdenes de fabricación afecta al control preventivo de la merma.	
	Actividades Productivas	Las actividades productivas en los productos mejoran el proceso de producción para la conversión final.	
Productos en procesos	Costos de transformación	Los costos de transformación afectan al costo del producto durante el proceso productivo. Los costos de transformación se incrementan por un control deficiente en el proceso productivo.	1. Totalmente en desacuerdo 2. En desacuerdo 3. Indiferente 4. De acuerdo 5. Totalmente de acuerdo
	Procesos finales	Los procesos finales en los productos deben ser supervisados por el personal encargado.	
	Despacho del producto	El despacho de los productos terminados interviene en el proceso productivo La guía de remisión permite que el despacho del producto se entregue de forma correcta.	1. Totalmente en desacuerdo 2. En desacuerdo 3. Indiferente 4. De acuerdo 5. Totalmente de acuerdo



**CERTIFICADO DE VALIDEZ DE CONTENIDO DEL INSTRUMENTO QUE MIDE EL: "CONTROL DE INVENTARIOS EN EL PROCESO PRODUCTIVO EN LA EMPRESA SCHROTH CORPORACIÓN PAPELERA S.A.C. DE ATE EN EL 2017"**

N.º	DIMENSIONES / ítems	Pertinencia <sub>1</sub>		Relevancia <sub>2</sub>		Claridad <sub>3</sub>		Sugerencias
		Si	No	Si	No	Si	No	
<b>1</b>	<b>DIMENSIÓN 1</b>							
	<b>Existencias</b>							
<b>A</b>	La adecuada gestión de almacenes le permite a la empresa tener un control de existencias favorable.							
<b>B</b>	La rotación de existencias le posibilita a la compañía reducir los costos de almacenamiento.							
<b>C</b>	La rotación de existencias le permite a la empresa minimizar pérdidas por obsolescencia o por deterioro.							
<b>D</b>	La guía de remisión le garantiza a la empresa contar con un conveniente control de stocks.							
<b>E</b>	La guía de remisión es el mejor documento para sustentar el traslado de mercaderías entre distintos almacenes.							
<b>F</b>	El uso correcto del Kardex Valorizado le permite a la empresa conseguir una eficaz gestión de los distintos almacenes.							
<b>G</b>	El Kardex Valorizado es el registro apropiado para asegurar la organización de mercaderías que se encuentran en el almacén.							
	<b>DIMENSIÓN 2</b>	Si	No	Si	No	Si	No	
<b>2</b>	<b>Sistema de registro de inventario</b>							
<b>A</b>	El registro de las existencias mediante el sistema periódico le posibilita a la empresa mejorar el control de los inventarios							
<b>B</b>	El sistema permanente que se mantiene en la empresa mediante su registro le posibilita a la compañía obtener un mejor control en los inventarios.							
<b>C</b>	El sistema de inventarios permanente le permite un control constante de las existencias.							
<b>D</b>	El sistema de medición de costos proporciona información necesaria para el registro o control de los inventarios.							
	<b>DIMENSIÓN 3</b>	Si	No	Si	No	Si	No	



**MATRIZ DE OPERACIONALIZACIÓN DE LAS VARIABLE**

Dimensiones	indicadores	ítems	Niveles o rangos
Existencias	gestión de almacenes	La adecuada gestión de almacenes le permite a la empresa tener un control de existencias favorable.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Totalmente en desacuerdo</li> <li>2. En desacuerdo</li> <li>3. Indiferente</li> <li>4. De acuerdo</li> <li>5. Totalmente de acuerdo</li> </ol>
	Rotación de existencias	La rotación de existencias le permite a la compañía reducir los costes de almacenamiento.	
	Guía de Remisión	La rotación de existencias le permite a la empresa minimizar pérdidas por obsolescencia o por deterioro. La guía de remisión le garantiza a la empresa contar con un conveniente control de stocks. La guía de remisión es el mejor documento para sustentar el traslado de mercaderías entre distintos almacenes.	
	Kardex Valorizado	El uso correcto del Kardex Valorizado le permite a la empresa conseguir una eficaz gestión de los distintos almacenes. El Kardex Valorizado es el registro apropiado para asegurar la organización de mercaderías que se encuentran en el almacén. El registro de las existencias mediante el sistema periódico le posibilite a la empresa mejorar el control de los inventarios	
Sistema de registro de inventario	Sistema periódico	El sistema permanente que se mantiene en la empresa mediante su registro le posibilita a la compañía obtener un mejor control en los inventarios.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Totalmente en desacuerdo</li> <li>2. En desacuerdo</li> <li>3. Indiferente</li> <li>4. De acuerdo</li> <li>5. Totalmente de acuerdo</li> </ol>
	Sistema permanente	El sistema de inventarios permanente le permite un control constante de las existencias.	
	Sistema de medición de costos	El sistema de medición de costos proporciona información necesaria para el registro o control de los inventarios.	
Costo de Inventario	Costo de aprovisionamiento	Los costos de aprovisionamiento permiten conocer los valores totales que incurrir en el costo del inventario.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Totalmente en desacuerdo</li> <li>2. En desacuerdo</li> <li>3. Indiferente</li> <li>4. De acuerdo</li> <li>5. Totalmente de acuerdo</li> </ol>
	Costo de adquisición	Los costos de adquisición le facilitan a la empresa a que mantengan actualizados los precios de compra de mercaderías. Los costos de adquisición influyen en la obtención de compras prudentes de mercaderías.	
	Costo de mantenimiento	Los costos de mantenimiento de las mercaderías afectan a los controles de inventarios.	
		El costo de mantenimiento incrementa por la compra excesiva de materiales.	











Anexo 03: Matriz de consistencia

PROBLEMAS	OBJETIVOS	HIPÓTESIS	METODOLOGÍA
GENERAL			<p><b>1. TIPO DE ESTUDIO Y NIVEL</b> El presente proyecto de investigación se caracteriza por ser del tipo básica ya que se utiliza teorías y herramientas relacionadas al tema. Y el nivel de la investigación es del tipo descriptivo-correlacional, se dice descriptivo ya que se utilizaron describir, medir y analizar la variable y es correlacional puesto que buscará el nivel de relación que tiene ambas variables.</p> <p><b>2. DISEÑO DE ESTUDIO</b> La investigación se desarrollara en base al diseño No experimental, porque las variables no serán manipuladas.</p> <p><b>3. POBLACIÓN</b> El universo poblacional a estudiar, está conformado por los 150 trabajadores de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017.</p> <p><b>4. MUESTRA</b> La muestra estará conformada por 50 trabajadores, siendo esto una muestra por conveniencia.</p> <p><b>5. TÉCNICAS E INSTRUMENTOS DE RECOLECCIÓN DE DATOS</b> Escuela y cuestionario.</p>
¿De qué manera el control de inventarios se relaciona en el proceso productivo de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017?	Determinar la relación del control de inventarios en el proceso productivo de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017	El control de inventarios se relaciona significativamente con el proceso productivo de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017	
ESPECÍFICOS			
¿De qué manera el sistema de registro de inventarios se relaciona en el proceso productivo de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017?	Determinar la relación del sistema de registro de inventarios en el proceso productivo de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017.	El sistema de registro de inventarios se relaciona significativamente con el proceso productivo de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017.	
¿De qué modo los productos en proceso se relacionan en el control de inventarios de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017?	Determinar la relación de los productos en procesos en el control de inventarios de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017.	Los productos en procesos se relacionan significativamente en el control de inventarios de la empresa Schroth Corporación Papelera S.A.C. de Ate, en el 2017	

# Anexo 04: Definición operacional

Variables	Definición de variables	Definición de operacional	Dimensiones	Indicadores	Instrumento	Escala de medición
Control de Inventarios	Es la administración que se tiene entre la cantidad necesaria de stocks y la demanda efectiva del producto, esta relación deberá ser equilibrada para evitar sobre costos de almacenamiento e incrementos de los costos del artículo. Además, este nexo tendrá que ser muy eficiente para que las exigencias del mercado estén acordes con la producción y comercialización del producto. (Heredia, 2013, p.170).	El control de inventarios es la correcta administración de los recursos e insumos de la empresa, de esta manera contar con una gestión de existencia eficiente permitirá mantener los costos de inventarios en un óptimo nivel. Al mismo tiempo al contar con un sistema de registro apropiado tendremos resultados exactos en los cálculos tanto físico como su costo de real de las existencias, mediante el uso de métodos de valoración para estimar el valor real de las mismas.	control de existencias	Gestión de Almacenes	CUESTIONARIO	ORDINAL
				Rotación de existencias		
				Guía de Remisión		
			Sistema de registro de Inventario	Kardex Valorizado		
				Sistema periódico		
				Sistema permanente		
				Sistema de medición de costos		
			Costos de Inventarios	Costos de aprovisionamiento		
				Costos de adquisición		
				Costos de mantenimiento		
			Métodos de valoración de inventario	Primeras entradas, primeras salidas (PEPS)		
				Costos promedio		
				Método de identificación específica		

Procesos productivos	El proceso productivo es una acción cualquiera que está compuesta de un conjunto de actividades. Estas a su vez utilizan insumos y recursos, y los transforman en productos o elementos de salida. Es esencial comprender cómo funcionan los procesos para poder asegurar la competitividad de una compañía. (Rojas, 2014, p. 151).	El proceso productivo es el conjunto de operaciones programadas para la elaboración de un producto mediante el sistema de producción se podrá reconocer los procesos y factores que intervienen en la conversión de los materiales. Del mismo modo durante este proceso de medirá el control de calidad de lo que se está fabricando verificando el nivel del producto. Este desarrollo establecerá procesos que intervienen en los productos en procesos y también los que intervienen en los productos terminados.	Sistema de producción	Plan de producción	CUESTIONARIO	ORDINAL
				Sistema Continuo		
				Factores productivos		
			Gestión de calidad	Control de calidad		
				Control de merma		
			Productos en procesos	Actividades productivas		
				Costos de transformación		
			Productos terminados	Procesos finales		
				Despacho del producto		



## Anexo 05: Confiabilidad del instrumento de medición

TOTAL VERDADERO.sav [ConjuntoDatos1] - IBM SPSS Statistics Editor de datos

Archivo Editar Ver Datos Transformar Analizar Marketing directo Gráficos Utilidades Ampliaciones Ventana Ayuda

	Nombre	Tipo	Anchura	Decimales	Etiqueta	Valores	Perdidos	Columnas	Alineación	Medida	Rol
14	P14	Numérico	8	0	El método de v...	{1, Totalme...	Ninguno	8	Derecha	Ordinal	Entrada
15	P15	Numérico	8	0	El método de id...	{1, Totalme...	Ninguno	8	Derecha	Ordinal	Entrada
16	P16	Numérico	8	0	El plan de prod...	{1, Totalme...	Ninguno	8	Derecha	Ordinal	Entrada
17	P17	Numérico	8	0	El sistema cont...	{1, Totalme...	Ninguno	8	Derecha	Ordinal	Entrada
18	P18	Numérico	8	0	Los factores pr...	{1, Totalme...	Ninguno	8	Derecha	Ordinal	Entrada
19	P19	Numérico	8	0	Durante el proc...	{1, Totalme...	Ninguno	8	Derecha	Ordinal	Entrada
20	P20	Numérico	8	0	Un eficiente co...	{1, Totalme...	Ninguno	8	Derecha	Ordinal	Entrada
21	P21	Numérico	8	0	Durante el proc...	{1, Totalme...	Ninguno	8	Derecha	Ordinal	Entrada
22	P22	Numérico	8	0	El incremento e...	{1, Totalme...	Ninguno	8	Derecha	Ordinal	Entrada
23	P23	Numérico	8	0	Las actividades...	{1, Totalme...	Ninguno	8	Derecha	Ordinal	Entrada
24	P24	Numérico	8	0	Los costos de t...	{1, Totalme...	Ninguno	8	Derecha	Ordinal	Entrada
25	P25	Numérico	8	0	Los costos de t...	{1, Totalme...	Ninguno	8	Derecha	Ordinal	Entrada
26	P26	Numérico	8	0	Los procesos fi...	{1, Totalme...	Ninguno	8	Derecha	Ordinal	Entrada
27	P27	Numérico	8	0	El despacho de...	{1, Totalme...	Ninguno	8	Derecha	Ordinal	Entrada
28	P28	Numérico	8	0	La guía de remi...	{1, Totalme...	Ninguno	8	Derecha	Ordinal	Entrada
29	SUMAVAR1	Numérico	8	0		Ninguno	Ninguno	10	Derecha	Escala	Entrada
30	SUMAVAR2	Numérico	8	0		Ninguno	Ninguno	10	Derecha	Escala	Entrada
31	SUMADIM1	Numérico	8	0		Ninguno	Ninguno	10	Derecha	Escala	Entrada
32	SUMADIM2	Numérico	8	0		Ninguno	Ninguno	10	Derecha	Escala	Entrada
33	SUMADIM3	Numérico	8	0		Ninguno	Ninguno	10	Derecha	Escala	Entrada
34	SUMADIM4	Numérico	8	0		Ninguno	Ninguno	10	Derecha	Escala	Entrada
35	SUMADIM5	Numérico	8	0		Ninguno	Ninguno	10	Derecha	Escala	Entrada
36	SUMADIM6	Numérico	8	0		Ninguno	Ninguno	10	Derecha	Escala	Entrada
37	SUMADIM7	Numérico	8	0		Ninguno	Ninguno	10	Derecha	Escala	Entrada
38	SUMADIM8	Numérico	8	0		Ninguno	Ninguno	10	Derecha	Escala	Entrada

Vista de datos Vista de variables

TOTAL VERDADERO.sav [ConjuntoDatos1] - IBM SPSS Statistics Editor de datos

Archivo Editar Ver Datos Transformar Analizar Marketing directo Gráficos Utilidades Ampliaciones Ventana Ayuda

Visible: 48 de 48 variables

	P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P9	P10	P11	P12	P13	P14	P15	
1	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	En desacu...	De acuerdo	En desacu...	De acuerdo	Totalmente...	De acuerdo	Totalmente...	De acuerdo	De acuerdo	Indiferente	De acuerdo	En desacu...	En d
2	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	En desacu...	De acuerdo	En desacu...	De acuerdo	Totalmente...	De acuerdo	Totalmente...	De acuerdo	De acuerdo	Indiferente	De acuerdo	En desacu...	En d
3	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	En desacu...	De acuerdo	En desacu...	De acuerdo	Totalmente...	De acuerdo	Totalmente...	De acuerdo	De acuerdo	Indiferente	De acuerdo	En desacu...	En d
4	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	En desacu...	De acuerdo	En desacu...	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	Indiferente	De acuerdo	De acuerdo	En d
5	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	En desacu...	Indiferente	En desacu...	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	En desacu...	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	En d
6	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	En desacu...	Indiferente	En desacu...	De acuerdo	Totalmente...	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	En d
7	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	En desacu...	Indiferente	En desacu...	De acuerdo	Totalmente...	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	Totalmente...	En d
8	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	En desacu...	Indiferente	En desacu...	De acuerdo	Totalmente...	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	Totalmente...	En d
9	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	De acuerdo	Totalmente...	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	Totalmente...	En d
10	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	Indiferente	En d
11	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	De acuerdo	Totalmente...	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	Indiferente	En d
12	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	De acuerdo	Totalmente...	De acuerdo	Totalmente...	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	Indiferente	Inc
13	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	De acuerdo	Totalmente...	De acuerdo	Totalmente...	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	Inc
14	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	Indiferente	De acuerdo	De acuerdo	Indiferente	Totalmente...	Indiferente	Totalmente...	De acuerdo	De acuerdo	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	Inc
15	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	Indiferente	De acuerdo	De acuerdo	Indiferente	En desacu...	Indiferente	De acuerdo	De acuerdo	De acuerdo	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	Inc
16	Indiferente	Indiferente	Indiferente	Indiferente	Indiferente	En desacu...	Indiferente	Indiferente	Indiferente	Totalmente...	Indiferente	Indiferente	Indiferente	Indiferente	Indiferente	Inc
17	Indiferente	Indiferente	Indiferente	Indiferente	Indiferente	En desacu...	Indiferente	Indiferente	Indiferente	En desacu...	Indiferente	Indiferente	Indiferente	Indiferente	Indiferente	Inc
18	Indiferente	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	En desacu...	Indiferente	Indiferente	Indiferente	En desacu...	Indiferente	Indiferente	En desacu...	Indiferente	Indiferente	Inc
19	Indiferente	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	En desacu...	Indiferente	En desacu...	Indiferente	En desacu...	Indiferente	Indiferente	En desacu...	Indiferente	Indiferente	Inc
20	Indiferente	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	En desacu...	Indiferente	Totalmente...	Indiferente	En desacu...	Indiferente	Indiferente	En desacu...	Indiferente	Indiferente	De
21	Indiferente	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	Totalmente...	Indiferente	En desacu...	Indiferente	Indiferente	En desacu...	Indiferente	Indiferente	De
22	Indiferente	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	Totalmente...	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	En desacu...	Indiferente	Indiferente	De
23	Indiferente	Indiferente	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	De acuerdo	Indiferente	Indiferente	En desacu...	Indiferente	Indiferente	De

Vista de datos Vista de variables

IBM SPSS Statistics Processor está listo Unicode: ON

ES 06:30 p.m. 09/07/2018

## Anexo 06: Porcentaje Turnitin

ACULTAD DE CIENCIAS EMPRESARIALES

ESCUELA ACADÉMICO PROFESIONAL DE CONTABILIDAD

CONTROL DE INVENTARIOS EN EL PROCESO PRODUCTIVO EN  
EMPRESA SCHROTH CORPORACIÓN PAPELERA S.A.C. DE ATE  
EN EL 2017"

TESIS PARA OBTENER EL TÍTULO PROFESIONAL DE  
CONTADOR PÚBLICO

AUTOR:

PALACIOS BERNAL, CARLOS BRUNO

Resumen de coincidencias X

22 %

Se están viendo fuentes estándar

Ver fuentes en inglés (Beta)

Coincidencias

1	Entregado a Universidad...	9 %
2	repositorio.una.edu.pe	8 %
3	simulador.com.pe	<1 %
4	repositorio.una.edu.pe	<1 %
5	repositorio.una.edu.pe	<1 %
6	repositorio.una.edu.pe	<1 %
7	Entregado a Universidad...	<1 %
8	repositorio.una.edu.pe	<1 %
9	repositorio.una.edu.pe	<1 %
10	repositorio.una.edu.pe	<1 %
11	repositorio.una.edu.pe	<1 %

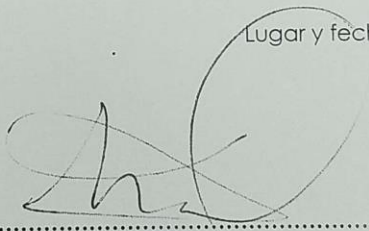
Página: 1 de 120    Número de palabras: 22690

Text-only Report    High Resolution

Yo **Sabino Mariano De La Cruz Carrión** docente de la Facultad ...Ciencias Empresariales y Escuela Profesional de Contabilidad...de la Universidad César Vallejo sede Lima Norte (precisar filial o sede), revisor(a) de la tesis titulada **"Control de Inventarios en el proceso productivo en la empresa schroth corporación papelería s.a.c 2017 "** del estudiante **Carlos Bruno Palacios Bernal**, constato constato que la investigación tiene un índice de similitud de 22 % verificable en el reporte de originalidad del programa Turnitin.

El/la suscrito (a) analizó dicho reporte y concluyó que cada una de las coincidencias detectadas no constituyen plagio. A mi leal saber y entender la tesis cumple con todas las normas para el uso de citas y referencias establecidas por la Universidad César Vallejo.

Lugar y fecha 06 de julio de 2018



Firma

Nombres y apellidos del (de la) docente

DNI: 07515251

Elaboró	Dirección de Investigación	Revisó	Responsable de SGC	Aprobó	Vicerrectorado de Investigación
---------	----------------------------	--------	--------------------	--------	---------------------------------





# UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

## AUTORIZACIÓN DE LA VERSIÓN FINAL DEL TRABAJO DE INVESTIGACIÓN

CONSTE POR EL PRESENTE EL VISTO BUENO QUE OTORGA EL ENCARGADO DE INVESTIGACIÓN DE

ESCUELA DE CONTABILIDAD

A LA VERSIÓN FINAL DEL TRABAJO DE INVESTIGACIÓN QUE PRESENTA:

CRESO BRUNO PASCOS BERNAL

INFORME TITULADO:

CONTROL DE INVENTARIOS EN EL PROCESO PRODUCTIVO

EN LA EMPRESA SUCROMA CORPORATION PAPELERA SAE DE ATE-2017

PARA OBTENER EL TÍTULO O GRADO DE:

CONTADOR PÚBLICO

SUSTENTADO EN FECHA: 09-01-2018

NOTA O MENCIÓN: 13



FIRMA DEL ENCARGADO DE INVESTIGACIÓN



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

Centro de Recursos para el Aprendizaje y la Investigación (CRAI)  
"César Acuña Peralta"

## FORMULARIO DE AUTORIZACIÓN PARA LA PUBLICACIÓN ELECTRÓNICA DE LAS TESIS

### 1. DATOS PERSONALES

Apellidos y Nombres: (solo los datos del que autoriza)

PALACIOS PERALTA CARLOS BRUNO  
D.N.I. : 71151934  
Domicilio : SANTA MARINA SUR BLOCK 30 DPTO. 301 - CALLAO  
Teléfono : Fijo : 4290344 Móvil : 999979921  
E-mail : BRUNO.PALACIOS.1996@EMAIL.COM

### 2. IDENTIFICACIÓN DE LA TESIS

Modalidad:

☒ Tesis de Pregrado

Facultad : CIENCIAS EMPRESARIALES  
Escuela : CONTABILIDAD  
Carrera :  
Título :

☐ Tesis de Post Grado

☐ Maestría

☐ Doctorado

Grado :  
Mención :

### 3. DATOS DE LA TESIS

Autor (es): PALACIOS BERNAR CARLOS BRUNO

Título de la tesis: CONTROL DE INVENTARIOS EN EL PROCESO PRODUCTIVO  
EN LA EMPRESA SCHROTH CORPORATION PAPELERA SAC DE ATE - 2017

Año de publicación : 2018

### 4. AUTORIZACIÓN DE PUBLICACIÓN DE LA TESIS EN VERSIÓN ELECTRÓNICA:

A través del presente documento, autorizo a la Biblioteca UCV-Lima Norte,  
a publicar en texto completo mi tesis.

Firma :

Fecha :

18-01-2019